triton®

Precision Router Table

RTA 300

Operating and Safety Instructions

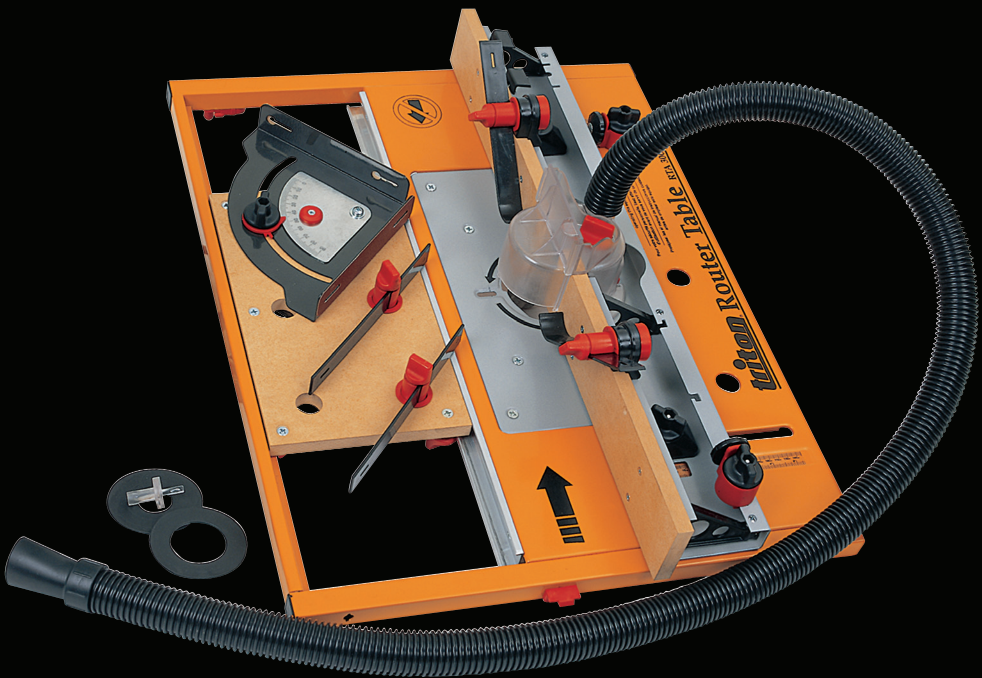
Gebrauchs- und Sicherheitsanweisung

Bedienings- en veiligheidsvoorschriften

Istruzioni Per L'uso E La Sicurezza

Instructions d'utilisation et consignes de sécurité

Instrucciones de uso y de seguridad



www.tritontools.com

Thank you for purchasing this Triton tool. Please read these instructions: they contain information necessary for safe and effective operation of this product. This product has a number of unique features and, even if you are familiar with similar products, reading the instructions will help you get the full benefit of its unique design. Keep these instructions close to hand and ensure all users of this tool have read and fully understand them.

CONTENTS

SPECIFICATIONS

Part no:	RTA300
Table size:	540mm x 690mm
Cuts:	Planing, trenching, rebating, moulding, endgrain work, free-hand work
Net weight:	12.5kg (27.5lb)

Protect your hearing

Always use proper hearing protection when tool noise exceeds 85dB.

SYMBOLS

ENVIRONMENTAL PROTECTION



Waste electrical products should not be disposed of with household waste. Please recycle where facilities exist. Check with your local authority or retailer for recycling advice.



Always wear ear, eye and respiratory protection.



WARNING. To reduce the risk of injury, user must read instruction manual



Instruction warning.

GB

SAFETY INSTRUCTIONS

⚠ **WARNING Read all safety warnings and all instructions.** Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

1) Work area safety

a) Keep work area clean and well lit. Cluttered or dark areas invite accidents.

b) Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.

c) Keep children and bystanders away while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

2) Electrical safety

a) Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools. Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.

b) Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.

c) Do not expose power tools to rain or wet conditions. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.

d) Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

e) When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use. Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.

f) If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply. Use of an RCD reduces the risk of electric shock.

NOTE: The term “residual current device (RCD)” may be replaced by the term “ground fault circuit interrupter (GFCI)” or “earth leakage circuit breaker (ELCB)”.

3) Personal safety

a) Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.

b) Use personal protective equipment. Always wear eye protection. Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.

c) Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool. Carrying power tools with your finger on the switch or energising power tools that have the switch on invites accidents.

d) Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on. A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.

e) Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. This enables better control of the power tool in unexpected situations.

f) Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.

g) If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used. Use of dust collection can reduce dust-related hazards.

4) Power tool use and care

a) Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application. The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.

b) Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off. Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.

c) Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools. Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.

d) Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool. Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

e) **Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.

f) **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

g) **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

5) Service

a) **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

Safe use of the router table

Always follow these safety instructions when using your router table

- Always feed the workpiece against the direction of rotation arrows (printed around the central hole)
- Always feed from the front panel (switchbox end) of the Workcentre or Router Stand, with the workpiece to the left of the cutter
- Never trail your fingers behind the workpiece. Always use the fence if using a cutter without a bearing or pilot
- For free-hand work use only bearing or pilot guided cutters
- Use the safety guard whenever possible, and keep it correctly adjusted
- Always disconnect your router from power whenever changing or adjusting cutters
- Always check that the cutter is clear of the MDF fence faces, the insert ring, the safety guard and the workpiece before starting the router
- Remove all loose objects from the table before operating to prevent them from vibrating into the cutter.
- Always disconnect power when work is completed for the day, or when leaving the unit unattended
- Follow all safety instructions supplied with your router

Wear goggles

Wear ear defenders

Wear a respiratory mask

Wear protective clothing

Wear gloves

The tool must be used only for its prescribed purpose. Any use other than those mentioned in this manual will be considered a case of misuse. The user and not the manufacturer shall be liable for any damage or injury resulting from such cases of misuse.

The manufacturer shall not be liable for any modifications made to the tool nor for any damage resulting from such modifications.

Even when the tool is used as prescribed it is not possible to eliminate all residual risk factors. The following hazards may arise in connection with the tool's construction and design:

- Damage to eyes if effective protections is not worn
- Damage to the lungs if an effective dust mask is not worn
- Damage to hearing if effective ear protection is not worn

PARTS LIST

1. Router Table (1)
2. Vacuum Hose (1)
3. Protractor (1)

Fastener Bag 1 Contents

4. Tapered Hose Adaptor (1)
5. Series 2000 Workcentre Locking Hook (1)
6. M4 x 35mm Countersunk Screw (1)
7. M4 Hex Nut (1)
8. Small Insert Ring (1)
9. Large Insert Ring (1)
10. Alignment Tool (1)

Router Plate Components

11. Router Plate (1)
12. Sub Plate (1)

Fastener Bag 2 Contents

13. Plate Clamp Base (4)
14. Plate Clamp Knob (4)
15. M6 x 45mm Countersunk Screw (4)
16. M6 Flange Nut (12)
17. M6 x 60mm Coach Bolt (4)
18. M6 X 16mm Countersunk Screw (4)
19. Plate Spacer (4)
20. Washer (4)
21. Clamp (4)
22. Clamp Base (4)
23. Clamp Spring (4)
24. Clamp Knob (4)

Sliding Table Insert Components

25. Sliding Table Insert (1)

Fastener Bag 3 (Sliding Table) Contents

26. Inner Bearing (2)
27. Inner Clamp Knob (2)
28. Outer Bearing (2)
29. Hold-Down (1)
30. M6 X 45mm Countersunk Screw (2)
31. M6 X 20mm Countersunk Screw (3)
32. M6 Flange Nut (2)
33. M6 Hex Nut (3)

Fence Components

34. Fence (1)
35. MDF Fence Face (2)
36. Rear Guard (1)
37. Front Guard (1)

Fastener Bag 4 (Fence) Contents

38. Fence Bracket (2)
39. M4 Nyloc Nut (10)
40. M4 X 25mm Countersunk Screw (2)
41. 1.5mm Shim (2)
42. 1.0mm Shim (2)
43. Micro Adjuster (2)
44. M4 X 45mm Countersunk Screw (8)
45. Fence Springs (8)
46. Fence Spring Base (4)
47. Fence Spring Plate (4)

Pressure Finger Components

48. Straight Finger (2)
49. Bent Finger (2)
50. Spacer (2)
51. Plastic Washer (4)
52. Finger Post (4)

GB

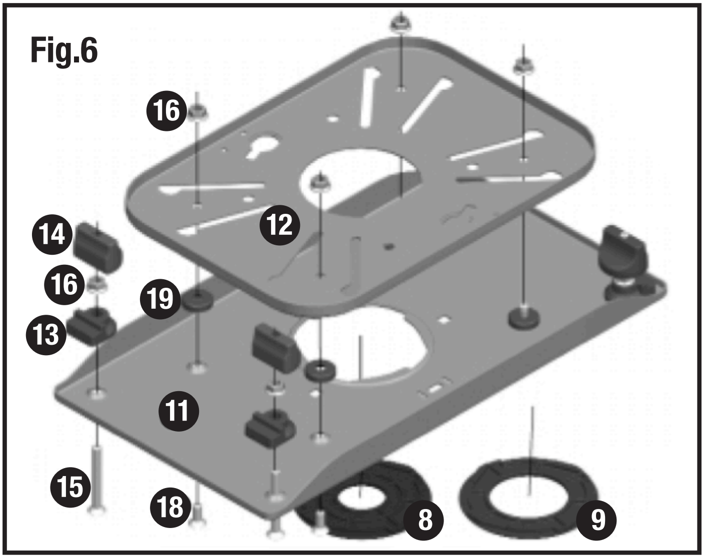


Fig.6

Fig.7

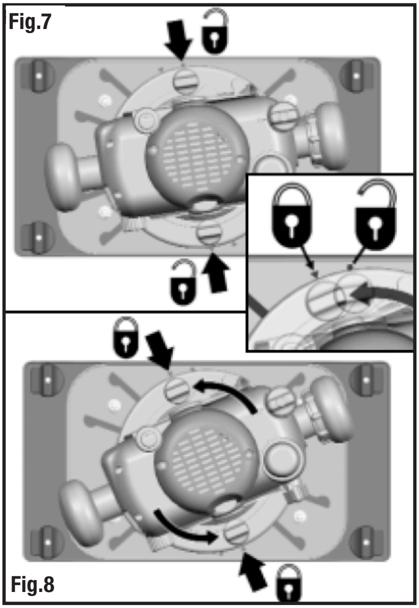


Fig.8

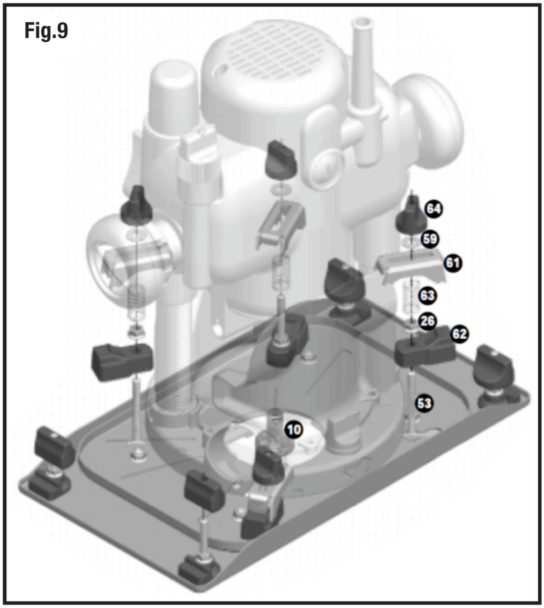
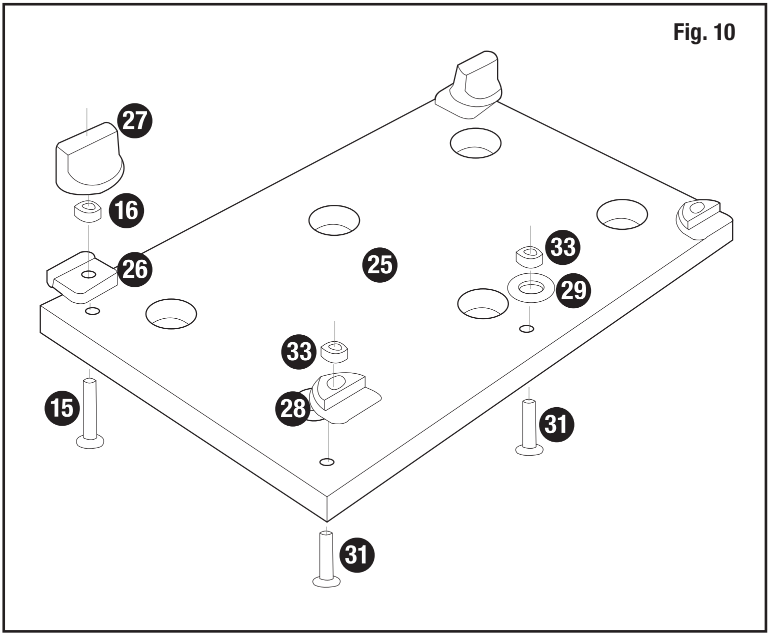
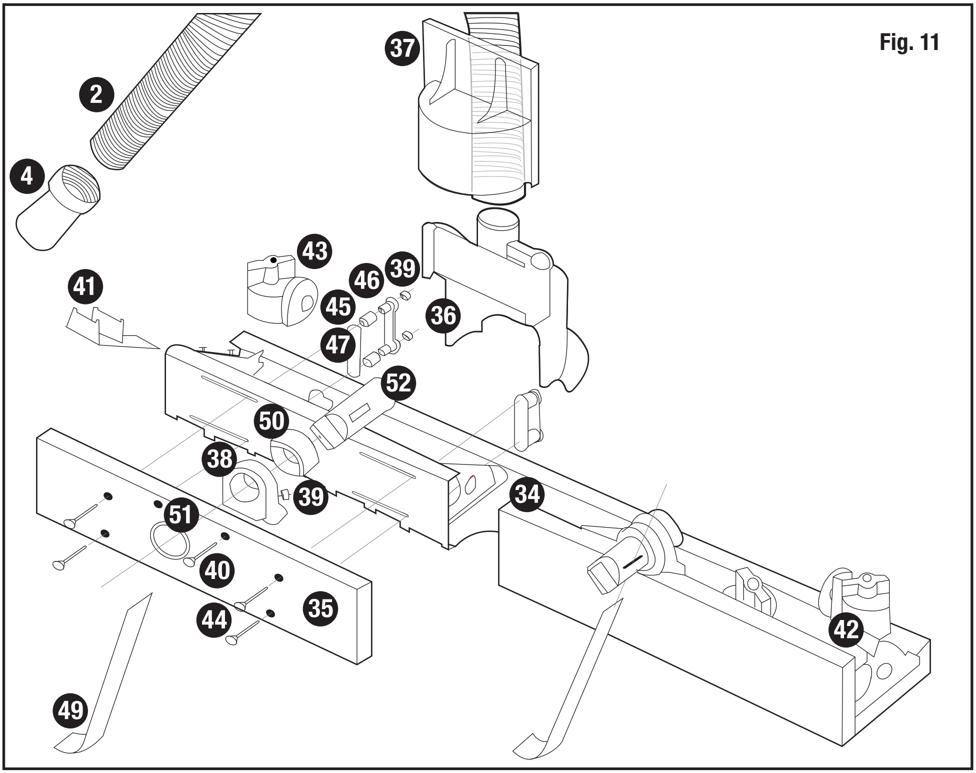


Fig.9

GB


Fig. 10
27
16
26
25
33
29
33
28
15
31
31


Fig. 11
37
2
4
43
46
39
41
45
36
47
52
50
38
39
34
51
40
35
44
42
49

GB

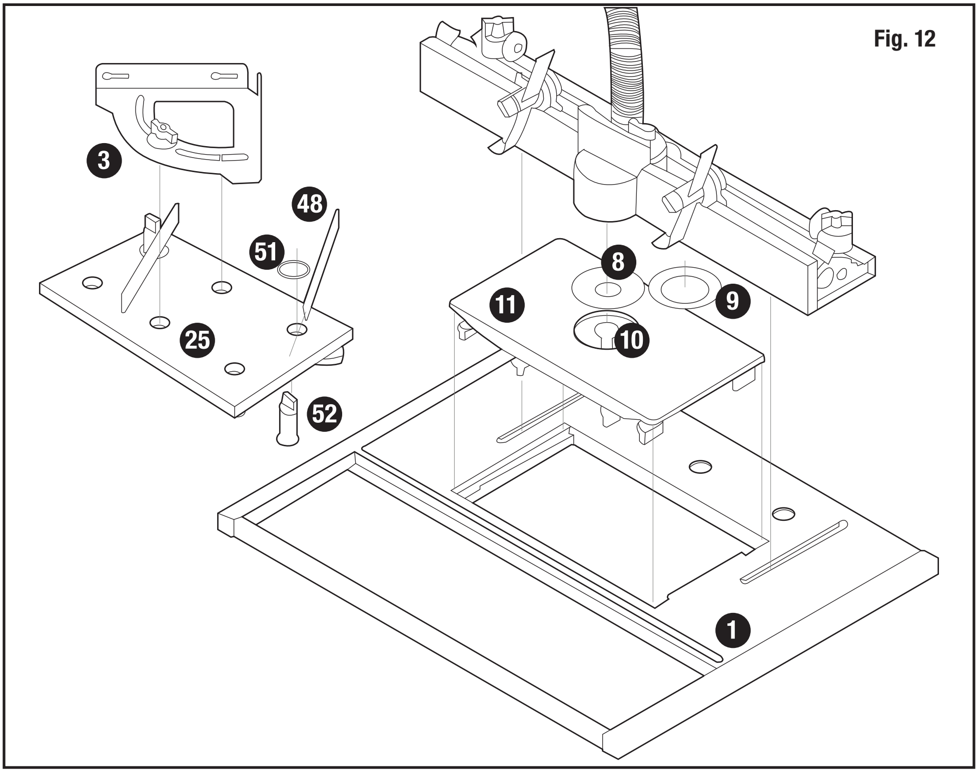


Fig. 12

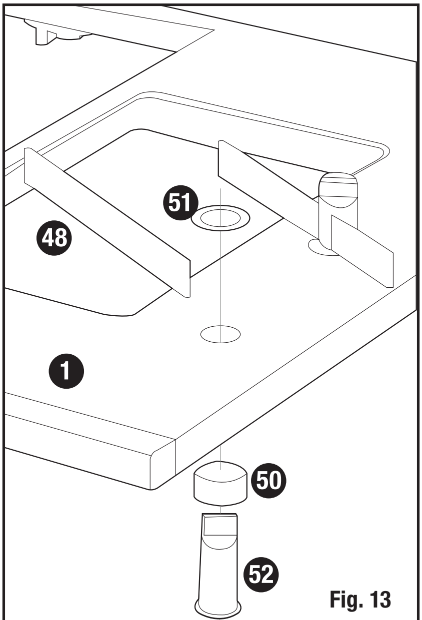


Fig. 13

GB

FITTING THE TABLE

Fitting to a Triton Series 2000 Workcentre

See Figs 1 - 3

1. Fit the Series 2000 Workcentre Locking Hook (5) to the front bearing channel of the Router Table (1) using the M4 x 35mm Countersunk Screw (6) and M4 Hex Nut (7)
2. Locate the hook into the slot in the front end panel of the Workcentre and lower the rear of the table onto the Workcentre (Fig 2)
3. Rotate the rear locking latches on the router table as necessary so that they are at right angles to the table, with the latch bars (on the underside of latches) outside the table
4. This will allow the rear of the table to sit flat on the Workcentre bearing channels
5. Secure the table in position by rotating the latches to engage the bearing channels (Fig 3)

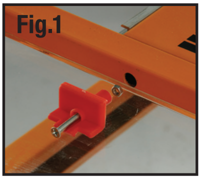
Fig.1


Fig.2


Fig.3


Fitting to a Triton MK3 Workcentre

See Fig 4

1. Place the Router Table (1) behind the front end panel of the Workcentre and rest it on the bearing channels
2. Align the keyholes in the front end panel of the Workcentre with those in the front bearing channel of the router table and use the MK3 table locking pins to lock the table in position

Fig.4


3. Secure the table as described above in steps 3 - 5 of 'Fitting to a Triton Series 2000 Workcentre' (Fig 3)

Fitting to a Triton Router Stand

See Fig 5

1. Fit the Router Table (1) over the front end panel of the router stand with the conical pins (on the router stand) locating into the holes on the inside face of the front bearing channel of the table
2. Rotate the rear locking latches on the router table as necessary so that they are at right angles to the table, with the latch bars (on the underside of the latches) outside the table
3. Lower the rear end of the table onto the stand
4. Secure in position by rotating the latches to engage the bearing channels on the stand

Fig.5


Router Stand RSA300 Accessories

- Four hanging hooks are supplied with the Triton Router Stand RSA300; these snap onto the lower tubes of the stand
- The two wide hooks are used for storage of the router table fence - it hangs via the scale pointer holes. Theses hooks should be fitted to the right hand side of the stand viewed from the switchbox end)
- The two narrow hooks are for storage of the pressure finger assembly, which hangs via the finger slots. These hooks should be fitted on the left side
- The RSA300 also has a hole in the rear panel for storage of the Protractor (3). For a tight fit, bend the tab in the top of the hole downward slightly

GB

ASSEMBLY

Assembling the router plate

See Fig 6

1. Fit the Clamp Bases (13) to the corners of the underside of the Router Plate (11) with the M6 x 45 Countersunk Screws (15) and M6 Flange Nuts (16). Do not tighten yet
2. Fit the sub plate to the router plate using the M6 x 16 Countersunk Screws (18), Plate Spacers (19) and M6 Flange Nuts (32). Tighten firmly
3. Fit the Small Insert Ring (8) into the router plate. It twist locks into position
4. Sit the router plate into the central cut-out in the table (clamp bases facing down) with the depressed slot in the plate on the left (when viewed from the switchbox end)
5. Slide the clamp bases outward until they locate against the square tube supports, ensuring there is no movement in the plate, then tighten firmly in position
6. Screw the Plate Clamp Knobs (14) onto the screws until they hold the router plate firmly into the table (they cut their own thread)

In use:

- The clamps have cut-away edges. When all four cut-aways are facing outward, the plate can be removed; turn the knobs clockwise about half a turn to tighten it back down
- Locate the plate upside down in the table to hold it still while fitting the router

Fitting a Triton router to the sub plate

See Figs 7 & 8

- The Sub Plate (12) has been designed for direct mounting of Triton Routers

1. Loosen the two mounting knobs on your router until they are approximately 10mm (⅜") above the base of the router
2. Locate the router onto the sub plate with the chuck plunged through the small insert ring. Align the mounting knobs with the small round holes
3. Push down on the mounting knobs until the bolt heads locate into the keyholes and rotate the router anti-clockwise until the knobs align with the small triangle holes
4. Tighten the mounting knobs firmly

Fitting other brands of router to the sub plate

See Fig 9

1. Lock your router at full depth and fit the Router Alignment Tool (10) into the collet. Place the router onto the Sub Plate (12) with the alignment tool fitting snugly through the small insert ring. NOTE: Most large routers fit best with their handles angled diagonally across the plate
2. Determine the four most suitable clamp slots – ensuring you do not obstruct any of the router controls. If four suitable clamping positions cannot be achieved, three well spaced clamps are acceptable. Alternatively, remove the obstruction (eg. turret) from the router, or attempt to straddle the clamp over it
3. Locate the heads of the M6 x 60 Coach Bolts (17) into the openings of these slots and loosely assemble the Clamp Bases (22) onto them using M6 Flange Nuts (32)
4. Slide the clamp bases up against the base of the router and tighten the flange nuts with a 10mm spanner
5. Fit the Clamp Springs (23), Clamps (21) then Washers (20) over the bolts and loosely fit the Clamp Knobs (24)
6. Determine which end of the clamps best suits your router base, then slide them over a free position on the base
7. Tighten the clamp knobs firmly

- To remove the router: Loosen the clamp knobs and slide back the clamps to disengage them from the router base
- Porter Cable Routers: Four holes are provided to suit direct screw mounting of Porter Cable routers to the sub plate via their base mounting screws, if preferred

Assembling the sliding table insert

See Fig 10

1. Tighten the Outer Bearings (28) and Hold-down (29) onto the Sliding Table Insert (25) using the M6 x 20 Screws (31) and M6 Hex Nuts (33)
2. Fit the Inner Bearings (26) to the insert using the M6 x 45 Screws (30) and M6 Flange Nuts (32). Do not tighten yet
3. Locate the insert into the tracks in the table by hooking the hold-down under the outer (orange) track first. The slots on the inner bearings should locate onto the flange on the aluminium inner track
4. Now firmly tighten the inner bearing screws and check that the insert slides smoothly
5. If there is any movement between the aluminium inner track and the inner bearings, loosen the screws, twist the bearing slightly and re-tighten

6. Screw the Inner Clamp Knobs (27) onto the inner bearing screws; they cut their own thread

In use:

- The clamps have cut-away edges and have three modes of use. When the cut-away edges are facing the inner track the insert is free to slide and can be removed
- When the clamps are tensioned firmly with the cut-away edges facing inwards, the insert is locked from sliding. By backing off the clamps one complete turn, the insert is free to slide but cannot be removed
- Check that the insert is level or is slightly above the table surface and if necessary loosen the three screws securing the aluminium inner track and make any required adjustment before re-tightening

Assembling the fence

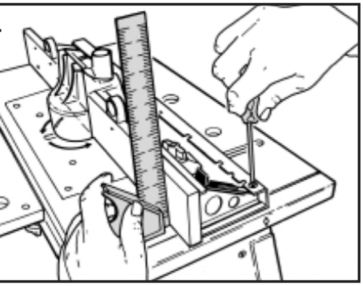
See Fig 11

1. Fit the Rear Guard (36) to the Fence (34) by inserting the front tabs first. Slide the red locking tab up then lower the rear of the guard while depressing the rear catch
2. When the catch snaps into place, slide the locking tab down to lock the guard in position
3. Attach the MDF Fence Faces (35) using the M4 x 45 Countersunk Screws (44) via the long slots in the fence
4. Position them with the two extra holes at the top. Fit the Fence Spring Plates (47) (with their flat faces against the fence), Fence Springs (45) and Fence Spring Bases (46) onto the bolts at the rear of the fence and tighten into position using M4 Nyloc Nuts (39)
5. Tension the nuts so that the MDF holds securely against the fence

In use

- The MDF faces should always be positioned as close to the cutter as possible. Position them by sliding forward or backward
- Ensure they are tensioned firm enough to resist unwanted movement. For very heavy or difficult cuts lock the faces by fully tightening the screws
- Fit the Fence Brackets (38) to the inner holes of the MDF Fence Faces using the M4 x 25 Countersunk Screws (40) and M4 Nyloc Nuts (39)
- Insert the Front Guard (37) into the tracks on the rear guard. Some initial force may be necessary. Loosen the knob and slide the guard guide forward until the front guard can be fully lowered and the guard slides against the MDF, then tighten
- Loosen the round knobs and fit the fence to the table via the T-bolts through the table slots. The T-bolts are designed to pass through the table slots and then be turned through 90°, locking the fence to the table when the knobs are tightened

Fig.14



Check Fence Squareness

See Fig 14

- The fence is held square by four adjustable braces

1. Use a set square against the face of the fence to check it is square to the table. If necessary loosen the horizontal locking screws through the rear flange of the fence and adjust the vertical jacking screws in the braces until the fence is square, then re-tighten the locking screws
2. Adjust the two front braces together then the two rear braces together

Storage hints

- When not in use, the front guard can be stored in the notches at the rear of the fence
- The Micro Adjusters (43) should be fitted in their storage position when not in use (see Fig 10). When in use, they relocate to the slots behind the fence (see Fig. 18)
- The Planing Shims (41 & 42) slide (in pairs) over pins on the fence braces when not in use (see Fig. 10). When in use, they are fitted behind the MDF fence faces (see Figs. 25 & 26). If necessary loosen off the fence springs to accommodate fitting of the shims, then re-tighten to the desired tension

Assembling the pressure fingers

See Figs 12 & 13

1. Insert two Finger Posts (52) with Spacers (50) through the holes in the fence brackets and fit the Plastic Washers (51)
2. Insert the Bent Pressure Fingers (49) through the slots and tighten the knobs on top of the finger posts to tension them into position
3. Insert the remaining two finger posts through the preferred holes in the sliding insert, then fit the washers and Straight Fingers (48) before tightening

- The finger posts with spacers can also be fitted directly to the holes in the table for operations such as ‘Planing to Width’. The finger post spacers should be reversed when fitting to the table
- The bent and straight pressure fingers are interchangeable depending on the operation you are performing

GB

Adjusting the protractor

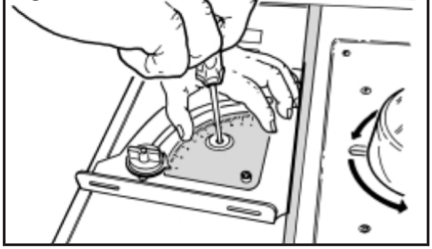
See Figs 12 & 15

1. Fit the Protractor (3) to the preferred holes in the MDF slider and tighten the small knobs on the locating bosses until they are a snug fit. If the knobs are too tight to turn by hand a small spanner can be used.
2. With the knobs fully tightened the protractor cannot be removed (Fig 12)

Checking the protractor scale

1. Loosen the adjustment knob and line the edge of the protractor up with the aluminium inner track
2. Check that the scale pointer is at 90°. If necessary, loosen the central clamping screw and adjust the position of the metal scale plate until it reads 90° (Fig 15)

Fig.15



In use:

- The protractor can fit in any of the three pairs of holes in the MDF slider. In most cases the protractor will be used following the workpiece
- An extended wooden face should be fitted to the protractor to support the workpiece close to the cutter. By also trimming the wooden face as it passes the cutter, tear-out in the workpiece will be prevented
- The holes for mounting the wooden face are slotted to allow re-trimming

KEY FACTORS FOR QUALITY OF CUT

The quality of cut using a router depends on a number of key factors.

The Feed Rate

- Don’t overload your cutter. Take into account the size of the motor, cutter size and type, depth and width of cut, and the type of material
- Too rapid a rate of feed will cause the router to overload. Cutting will be difficult to control, and tear out (splintering) is likely. Damage may occur to your router motor or chuck, and in extreme cases the cutter could break
- On the other hand, too slow a rate of feed will cause the bit to rub instead of cutting. This will show up as burn marks on your workpiece
- Practice will determine the optimum feed rate. The cut quality, and the sound of the router motor are guides to the correct feed rate
- Avoid pausing during the cut; this will risk developing a slight burn mark or step in your work
- It is always best to first do a ‘trial run’ with the power off to ensure that you can complete the cut smoothly without obstruction

GB

Depth of Cut

As a general rule:

- For small, straight cutters (up to 10mm / ⅜" in diameter) ensure that the depth of cut does not exceed the diameter of the bit
- For larger diameter bits, it is generally better to make two or three shallow cuts rather than one deep cut

Router bit selection

- Routers operate at free-running speeds of between 18,000 and 24,000 rpm (min^{-1})
- Sharp cutters are essential for clean cuts, free of burn marks and tearout
- We do not recommend high speed steel bits because they generally do not retain their sharp edges for long
- We recommend that you purchase tungsten carbide tipped router cutters. Tungsten carbide is the hardest commercially available cutting edge material
- When profile cutting or edge trimming, look for bits which have a ball bearing pilot on top. Bits which have an integral pilot (i.e. no ball bearing race) can burn or mark the work

OPERATION

Introduction

See Fig 16

- The main calibration scales on the table are for reference only. They do not relate to any actual dimensions, which are determined by the diameter of the cutter used
- Unlike the saw's rip fence, the router fence does not have to be locked parallel on the table. The readings in both fence windows may differ
- Wherever possible use both side pressure and down pressure fingers. When they cannot be used ensure the workpiece is pressed down on the table and against the fence during the cut
- It is always best to do a test run first on an offcut of the material you will be working with, to ensure the desired cut is achieved
- When using narrow cutters or when working on small components, slide the MDF fence faces toward each other until they just clear the cutter. This provides maximum support for the workpiece, close to the cutter (Fig 16)

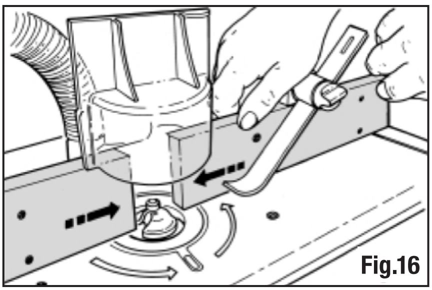


Fig.16

- When using cutters larger than 25mm (approx. 1") diameter and less than 50mm (approx. 2") replace the small table insert with the larger size
- If the power switch on your router does not permanently lock on, use tape or a releasable cable tie to hold the switch on during operation. Alternatively a trigger strap (part no. AGA001) can be ordered through your local Triton stockist

Dust extraction

- Connecting your Router Table to a vacuum source is highly recommended
- While dust extraction can be achieved using any vacuum cleaner, domestic (bag-type) units can fill up very quickly. For a much larger capacity, consider fitting a Triton Dust Collector (DCA300) to your vacuum cleaner
- Push-fit the Vacuum Hose (2) over the dust port in the overhead guard and screw the Tapered Hose Adaptor (4) onto the opposite end of the hose. Note that it has a left-handed thread
- When in use, firmly plug the wand of your vacuum cleaner into the tapered hose adaptor
- The Router Table can be used without dust extraction. If doing so, using the larger diameter table insert will help wood shavings to fall beneath the table Ensure shavings do not build-up between the fences and your workpiece. Brush or blow away accumulated shavings after every few cuts, when the cutter has stopped spinning completely.
- The combined electrical load of your router and vacuum cleaner may exceed the rated amperage of your domestic extension lead or power outlet; always connect your vacuum cleaner and router to separate electrical outlets, and switch on both appliances separately

EDGE REBATING

See Figs 17 & 18

- Edge rebates are generally performed using a straight cutter. If using a bearing guided rebate cutter, refer to 'Edge Moulding'
- Always fit the router fence when edge rebating

1. Start by setting the router fence flush with the cutter
2. Use a wooden straight edge along the fence face and rotate the cutter until its cutting edge is in the outermost position
3. Adjust the fence until the front and rear scale readings are similar and the straight edge is touching the cutter, then lock the fence

- When rebating to match the thickness of a component (eg. a cabinet backing), use an offcut of that component to set up the cut as follows:

1. Set and lock the router fence flush with the cutter
2. Install the micro-adjusters in the table slot behind the fence but do not yet tighten them into position
3. Place your offcut between the back flange of the fence and the micro-adjusters then tighten them into position (Fig 18)
4. Remove the offcut, re-position the fence back against the micro-adjusters and lock it

- When rebating to a required dimension, use the fence scales as a reference or use the micro-adjusters as follows:

1. Set the router fence flush with the cutter
2. Screw the thumbwheels on the micro-adjusters out to provide sufficient adjustment

3. Tighten the micro-adjusters in position against the rear of the fence and screw the thumbwheels in to obtain the required rebate amount. One complete turn is 1.0mm and calibrations are marked every 0.2mm. (1⁄32" = 0.8mm, 1⁄16" = 1.6mm, 1⁄8" = 3.2mm, 1⁄4" = 6.4mm)
4. Unlock the fence, move it back against the micro-adjusters and re-lock
5. For short edges, the fence should only be used to set the rebate depth; use the protractor to guide the workpiece (See 'Cross-trenching'). The fence must be set exactly parallel for this operation

Fig.17

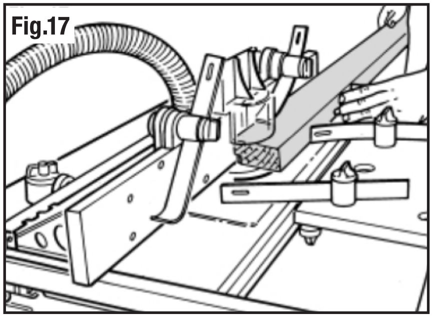
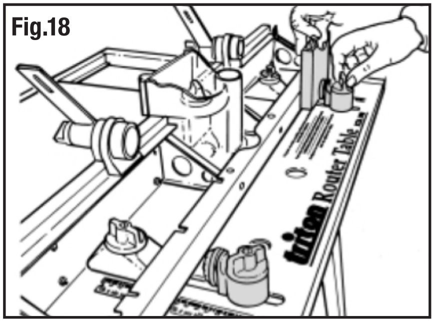


Fig.18



TRENCHING

WARNING: For many trenching operations, the cutter cannot be guarded. Keep your hands well clear and never trail your fingers behind the workpiece

Trenching against a fence

See Figs 19 & 20

- For trenches up to 100mm (4") in from the edge of a workpiece, the router table fence can be used
- When the Router Table is fitted to a Triton Series 2000 Workcentre, trenches up to 610mm (24") in from an edge can be performed against the rip fence
- Trenching larger workpieces against a fence can be achieved on any model of Triton Extension Table when the Router Table is fitted to a Workcentre
- Sliding models should be used in the 'Fixed Rip' mode. If using a Triton Router Stand RSA 300, you may consider the optional Mini Sliding Extension Table (ETA100) used in 'Fixed Rip' mode. The compact design fits quickly to the new stand and makes many difficult cuts easy
- Many trenching cuts can also be achieved using the jig; see 'Using a planing jig'
- Set your router to the desired rebate depth and lock your fence at the required setting. Feed the workpiece smoothly through the cutter and against the fence, whilst keeping it pressed down evenly against the table

Fig.19

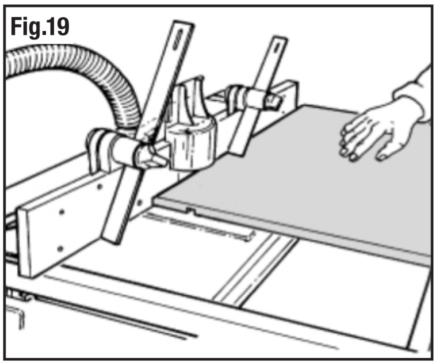
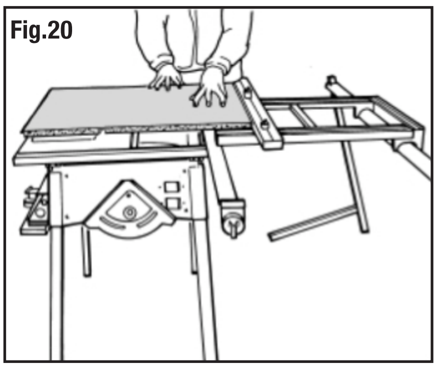


Fig.20

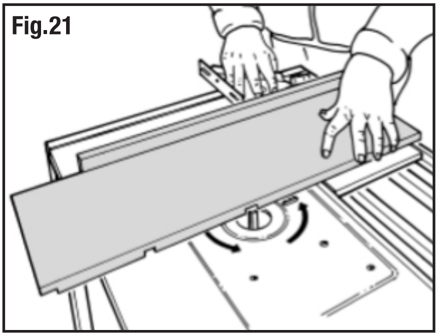


GB

Cross-trenching

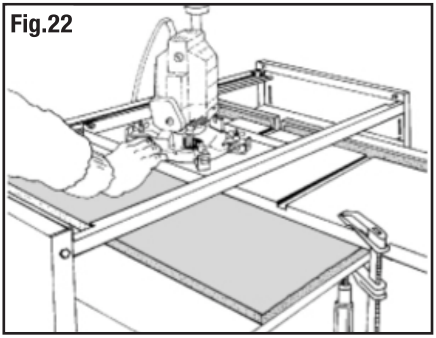
See Figs 21 - 23

Fig.21



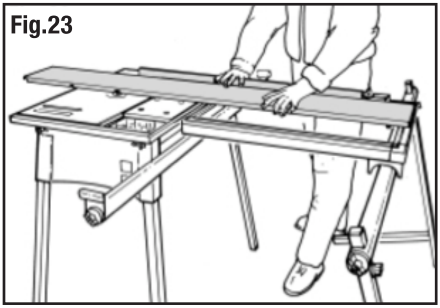
- Cross-trenches up to 200mm (8") long can be performed with the protractor following the workpiece
- Attach a wooden batten with screws through the keyholes in the face of the protractor and extend it past the cutter
- Run the batten through the cutter to create a sighting notch and to prevent tear-out in the workpiece (Fig 21)
- Cross-trenches up to approx 610mm (24") long can be performed in the overhead mode on the Workcentre using the optional Router & Jigsaw Mounting Plate (AJA150) (Fig 22)

Fig.22



- For cross-trenching large workpieces, use a Sliding Extension Table in the 'Panel Saw' mode. Clamp an extended wooden batten in front of the rip fence using the hold-down clamps and run it through the cutter to provide a sighting notch and prevent tear-out (Fig 23)

Fig.23

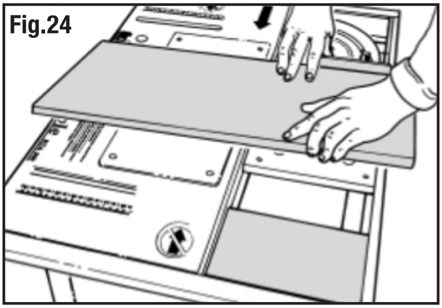


Stopped Cross-trenches

See Fig 24

- Stopped trenches can be achieved on the MDF slider by placing suitable length spacer boards in front and behind the slider to limit its travel
- They can also be performed on a Sliding Extension Table by fitting stops (eg hose or exhaust clamps) to the inner track to limit the table travel
- Cross-trenches which are stopped at both ends require the work to be plunged onto the cutter. While this can be achieved using the above methods, it is best performed in the overhead mode on the Workcentre using the optional Router & Jigsaw Mounting Plate (AJA150)
- When completing a stopped trench never drag your workpiece back with the router still running. Switch it off and wait for the cutter to stop spinning

Fig.24



GB

PLANING

- Planing cuts should be performed with the cutter mostly hidden behind the fence faces

  WARNING: NEVER make planing cuts with the workpiece passing between the cutter and fence on the right. The cutter will flex aside, 'climb up' on the work, and rip the workpiece out of your hands - or pull your hand into the cutter

Planing on the router fence

See Figs 25 & 26

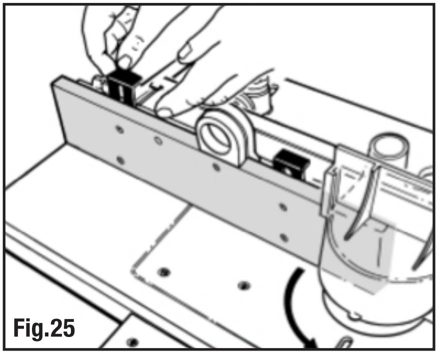


Fig.25

- Planing cuts of 0.5, 1.0, 1.5 & 2.5mm can be performed using combinations of the 1.0 & 1.5mm planing shims supplied
- You can use your own shims to achieve other planing cuts
- Push the spring-loaded MDF face away from the fence and slot the shims into the gap created, straddling each set of screws (loosen spring tension if necessary)
- For 1.0, 1.5 or 2.5mm planing cuts, fit the appropriate shims behind the rear MDF fence face
- For 0.5mm cuts, fit the 1.5mm shims behind the rear MDF fence face and the 1.0mm shims behind the front MDF fence face
- Use a wooden straight edge to align the cutter blade with the rear MDF fence face (Fig 26), then begin your cut

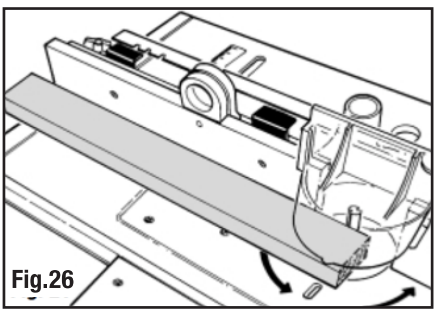


Fig.26

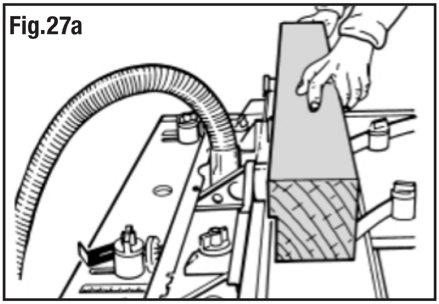
Planing a high face on the router fence

See figs 27a & b

- For high face work, remove the front guard and position the guard guide back behind the fence. The pressure finger assemblies must also be removed from the fence
- High face cuts require two passes:

1. For 1.0 & 1.5mm cuts, insert the appropriate shims behind the rear MDF fence face
2. Lock the fence with the rear face aligned with the cutter
3. Remove the shims and, without re-adjusting the fence, complete the first pass (Fig 27a)

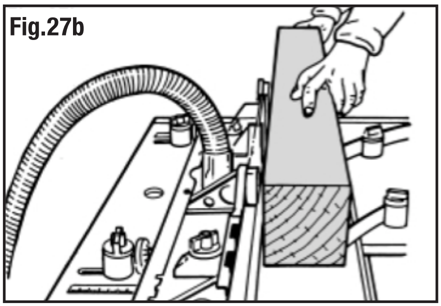
Fig.27a



4. Re-fit the shims behind the rear MDF fence face, then flip the workpiece and complete the second pass (Fig 27b)

- Note: for 0.5mm high face planing cuts, use your own 0.5mm shims behind the rear MDF fence face

Fig.27b



GB

PLANING TO WIDTH

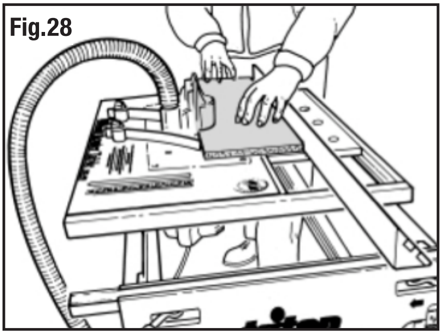
- When planing to width, remove the router fence and relocate the safety guard onto the router plate
- To remove the guard, first adjust the MDF faces out to their furthest setting. Lift the red lock tab at the rear and depress the catch to remove the guard from the fence, then re-fit it to the table. Reposition the front guard back until it is flush against the rear guard
- Fit the side pressure fingers to the table holes with spacers reversed, as described in 'Assembling the pressure fingers' (Fig. 13)
- The straight pressure fingers should be fitted
- When planing to width, you must use a fence on the left side of the cutter (viewed from the switchbox end), therefore a Series 2000 Workcentre, Extension Table or planing jig is required – see guidance for each below
- Small planing cuts provide a better result. Aim for less than 3mm (⅛") with each pass

Using the Series 2000 Workcentre fence

See Fig 28

- Position the rip fence until it is touching the cutter and the scale readings are the same front and rear. Subtract this scale reading from your desired planing width to obtain the required fence setting
- Alternatively, place your workpiece between the cutter blade and rip fence and adjust the fence until the scale readings are approximately equal front and rear. Remove the workpiece, reset the fence toward the cutter by the desired planing amount and commence your cut

Fig.28

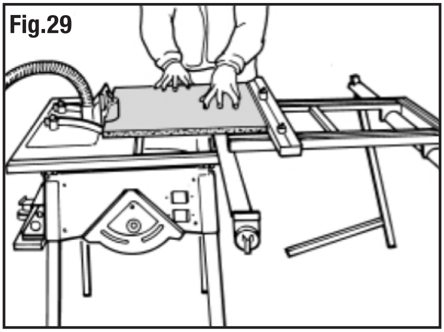


Using an extension table fence

See Fig 29

- Use sliding table models in 'Fixed Mode' when planing to a width
- Wide workpieces can be planed directly against the extension table fence; narrower workpieces will require a spacer board between the fence and the workpiece
- Lock the fence parallel at a convenient scale setting and measure the distance between the cutter and the fence
- Use this figure to calculate the fence setting for your desired planing width
- Alternatively, place your workpiece between the cutter and the fence and adjust the fence until the scale readings are approximately equal front and rear. Remove the workpiece, reset the fence toward the cutter by the desired planing amount and start your cut

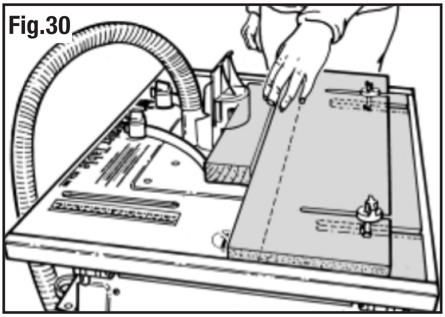
Fig.29



Using a planing jig

See Figs 30 & 31

Fig.30



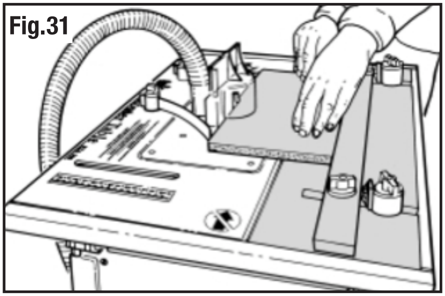
1. To make a planing jig, cut two boards from 19mm sheet material to fit perfectly within the table slider opening
2. Rebate the edges of one board (the base board) to accommodate the slider tracks and ensure the jig sits flush with the table
3. With the router fence set at maximum width, make a slot in the base board using a ½" (12mm) dia. straight bit. Slot a little over half way through the board then flip it and make a second slot in the same face
4. Use the same method to make slots in the other board, but this time using a ¼" (6mm) dia. bit

GB

5. Fit the jig base to the table and use the router fence clamping knobs and T-bolts to join the top to it
6. The full range of adjustment can be achieved by rotating the jig base and/or the jig top
7. Place the workpiece between the cutter and the jig and lock the jig
8. Remove the workpiece and reset the jig top towards the cutter by the desired planing amount

- Depending on the position of the jig you can use the micro adjusters in the jig slots to set the width, either by using the thumbwheels or the fence shims, as described in 'Planing'
- To increase the useful range with the micro adjusters, the jig fence can be replaced with a narrow batten (Fig 31)

Fig.31



EDGE MOULDING

- Decorative cutters commonly have a ball bearing or plain pilot on top, which can be used without a fence. However, straight sided or slightly convex workpieces are more easily edge moulded using the fence
- For concave or complex shapes remove the fence and fit the guard to the router plate

Using the router fence

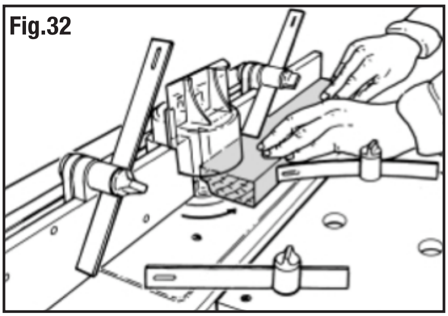
See Fig 32

It is always best to use two or three shallow passes rather than one deep pass to lessen the chance of tearout or splintering

Adjust the fence to just expose the cutter for the first pass. Progressively expose more of the cutter by adjusting the fence between passes until the final pass when the pilot should be level with the fence

For extra support and guidance, short edges are best performed against the protractor (see 'End Grain Work' below)

Fig.32



Free-hand edge moulding

See Fig 33

WARNING: Never attempt free-hand routing without a bearing or pilot guided cutter

- Always use the guard as it makes the job safer; the integral lead-in and trail-out guides also make the job much easier

1. Several passes are better than one deep pass. Start with the cutter lowered and progressively increase the cutter height for each pass
2. Rest the workpiece against the front (lead-in) edge of the guard and maintain this contact while feeding the workpiece onto the cutter
3. Continue the cut against the cutter's pilot guide
4. Near the end of the cut, swing the workpiece toward the rear (trail-out) edge of the guard
5. Complete the cut with the work in contact with the rear edge of the guard

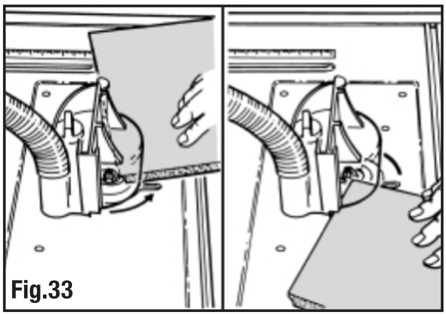


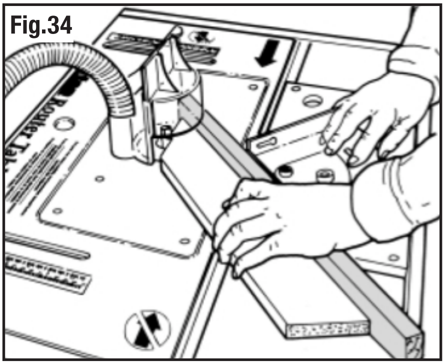
Fig.33

GB

END GRAIN WORK

- Short edges, typically end grain, are not easily controlled against the router fence and can often tear-out at the completion of the cut. This can be overcome by using the protractor fitted with an extended wooden face as described in 'Cross-trenching'
- End grain work using the protractor can be performed with the fence fitted (see 'Edge Rebating'), or with the guard fitted to the router plate (Fig 34)

Fig.34



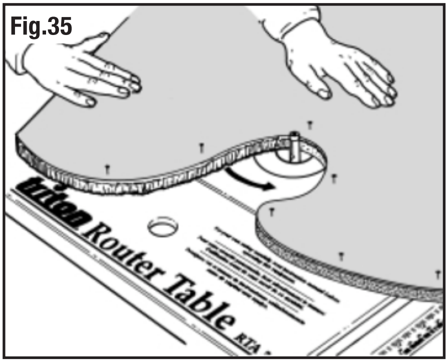
Using a template guide

See Fig 35

- Use the guard in the table mounted position whenever possible. If the guard cannot be fitted, due to the nature of the cut, take great care with your hand positions
- Templates are very useful for cleanly finishing the edges of curved or shaped components
- Template routing is achieved using a flush trim bit with top bearing (as used for laminate trimming)
- The fence cannot be used in this operation so the guard should be re-located to the router plate

1. First, rough out the shape of the workpiece with a jigsaw
2. Then, using tacks or double-sided tape, attach the template to the top of your workpiece
3. Set the height of the flush trim bit so that the bearing runs only along the template. The workpiece will then finish exactly the same size as the template
4. Feed against the direction of rotation, keeping both hands on top of the workpiece and well clear of the cutter

Fig.35



MORTICING

WARNING: The cutter cannot be fully guarded when morticing so ensure your hands are well clear of the cutter at all times and hold the workpiece firmly.

- You can cut mortices to house the stub tenons cut withyour saw in the Workcentre.
- Most mortices will require the front guard and hold-downfinger assemblies to be removed from the fence, and the guard guide adjusted back behind the face of the fence
- Position and lock the fence assembly so that the workpiece will be in approximately the right position above the cutter
- Test the position of the fence by plunging an offcut of your workpiece onto the cutter
- Do not set the cutter too high. It is always best to perform several cuts at increasing settings
- Slide the piece forward along the fence for a short distance. The cutter will tend to push the material away from the fence, so firm sideways pressure against the fence is necessary
- Consider using the jig described in 'Planing to Width' to hold the workpiece against the fence
- Re-adjust the fence if necessary and repeat the test until satisfied with the position of the mortice
- To establish the beginning and end of the mortice, it is best to work between two stop blocks clamped to the fence. If the workpieces are too long to use stop blocks fitted to the fence, replace the MDF faces with longer ones and fit the blocks to them (Fig. 36)
- With extremely long workpieces (where it is not possible to work between stop blocks) reference the mortice position by drawing lines on the side of your workpiece and aligning these with pencil lines drawn onto the table to indicate the position of your cutter

TIP: For finishing, it is easier to round off the tenons rather than chiselling the mortices square at the ends.

GB

WARRANTY

To register your guarantee visit our web site at www.tritontools.com* and enter your details.

Your details will be included on our mailing list (unless indicated otherwise) for information on future releases. Details provided will not be made available to any third party.

GB

PURCHASE RECORD

Date of Purchase: ___ / ___ / ____
Model: RTA300
Serial Number: ____________________

Retain your receipt as proof of purchase

Triton Precision Power Tools guarantees to the purchaser of this product that if any part proves to be defective due to faulty materials or workmanship within 12 MONTHS from the date of original purchase, Triton will repair, or at its discretion replace, the faulty part free of charge.

This guarantee does not apply to commercial use nor does it extend to normal wear and tear or damage as a result of accident, abuse or misuse.

* Register online within 30 days.

Terms & conditions apply.

This does not affect your statutory rights

Hartelijk dank voor de aanschaf van dit Triton-gereedschap. Deze instructies bevatten informatie die u nodig hebt voor een veilige en doeltreffende bediening van dit product.
Dit product heeft een aantal unieke eigenschappen. Lees daarom deze handleiding altijd door, ook als u al bekend bent met bandschuurmachine, zodat u alle voordelen van dit unieke ontwerp kunt benutten
Houd deze handleiding bij de hand en zorg ervoor dat alle gebruikers van dit gereedschap de handleiding hebben gelezen en volledig hebben begrepen.

INHOUD

SPECIFICATIES

Onderdeelnr.:	RTA300
Tafelgrootte:	540 mm x 690 mm
Sneden:	Afschaven, doorsnijden, afstompen, bewerken met dwarse doorsnede, met de losse hand bewerken
Netto gewicht:	12.5 kg

Bescherm uw gehoor

De geluidsintensiteit voor de bediener kan 85 dB (A) overschrijden en de gehoorbescherming is noodzakelijk.

SYMBOLEN

BESCHERMING VAN HET MILIEU



Elektrische producten mogen niet worden afgevoerd met het normale huisvuil. Indien de mogelijkheid bestaat, dient u het product te recyclen. Vraag de plaatselijke autoriteiten of winkelier om advies betreffende recyclen.



Draag altijd gehoor-, oog- en luchtwegenbescherming



WAARSCHUWING: Gebruik het product niet voordat u alle instructies gelezen hebt



Instructie waarschuwing

NL

VEILIGHEID

⚠ **WAARSCHUWING Lees alle bediening- en veiligheidsvoorschriften.** Het niet opvolgen van alle voorschriften die hieronder vermeld staan, kan resulteren in een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar deze voorschriften voor toekomstig gebruik. De term “elektrisch gereedschap” in alle hieronder vermelde waarschuwingen heeft betrekking op uw elektrische gereedschap dat op de stroom is aangesloten (met een snoer) of met een accu wordt gevoed (snoerloos).

1) Veiligheid in de werkruimte

a) Houd de werkruimte schoon en zorg voor een goede verlichting. Rommelige en donkere ruimtes leiden vaak tot ongelukken.

b) Werk niet met elektrisch gereedschap in explosieve omgevingen, bijvoorbeeld in de aanwezigheid van ontvlambare vloeistoffen, gassen of stof. Elektrisch gereedschap brengt vonken teweeg die stof of dampen kunnen doen ontbranden.

c) Houd kinderen en omstanders uit de buurt wanneer u elektrisch gereedschap bedient. Door afleiding kunt u de controle over het gereedschap verliezen.

2) Elektrische veiligheid

a) De stekkers van het elektrische gereedschap moeten passen bij het stopcontact. Pas de stekker niet aan. Gebruik geen adapterstekkers bij geaard elektrisch gereedschap. Het gebruik van ongewijzigde stekkers en passende stopcontacten vermindert het risico op een elektrische schok.

b) Vermijd lichamelijk contact met geaarde oppervlakken zoals pijpen, radiatoren, fornuizen en koelkasten. Het risico op een elektrische schok neemt toe als uw lichaam geaard wordt.

c) Laat elektrisch gereedschap niet nat worden. Wanneer elektrisch gereedschap nat wordt, neemt het risico op een elektrische schok toe.

d) Beschadig het snoer niet. Gebruik het snoer nooit om het elektrisch gereedschap te dragen, te trekken of om de stekker uit het stopcontact te trekken. Houd het snoer uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende delen. Een beschadigd of in de knoop geraakt snoeren verhoogt het risico op een elektrische schok toe.

e) Wanneer u elektrisch gereedschap buiten gebruikt, maak dan gebruik van een verlengsnoer dat geschikt is voor gebruik buitenshuis. Gebruik een verlengsnoer dat geschikt is voor gebruik buitenshuis om het risico op een elektrische schok te verminderen.

f) Indien het onvermijdelijk is elektrisch gereedschap te gebruiken in een vochtige omgeving, gebruik dan een energiebron met een aardlek beveiliging (Residual Currency Device). Het gebruik van een RCD vermindert het risico op een elektrische schok.

3) Persoonlijke veiligheid

a) Blijf alert en gebruik uw gezonde verstand wanneer u elektrisch gereedschap bedient. Gebruik het elektrisch gereedschap niet wanneer u vermoeid bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen. Onoplettendheid tijdens het bedienen van elektrisch gereedschap kan leiden tot ernstig letsel.

b) Maak gebruik van persoonlijke bescherming. Draag altijd een veiligheidsbril. Passende bescherming voor de omstandigheden, zoals een stofmasker, niet-slippende veiligheidsschoenen een helm of gehoorbescherming, vermindert het risico op persoonlijk letsel.

c) Zorg ervoor dat het apparaat niet per ongeluk wordt gestart. Controleer of de schakelaar in de ‘uit’ stand staat voordat u de stekker in het stopcontact steekt. Het dragen van elektrisch gereedschap met uw vinger op de schakelaar of het aansluiten op de stroom van elektrisch gereedschap met de schakelaar ingeschakeld kan tot ongelukken leiden.

d) Verwijder alle stel- of moersleutels voordat u het elektrische gereedschap inschakelt. Een moer- of stelsleutel die zich op een draaiend onderdeel van het elektrische gereedschap bevindt, kan leiden tot letsel.

e) Reik niet te ver. Blijf altijd stevig en in balans staan. Zo houdt u meer controle over het elektrische gereedschap in onverwachte situaties.

f) Draag geschikte kleding. Draag geen loshangende kleding of sieraden. Houd haren, kleding en handschoenen uit de buurt van bewegende delen. Loshangende kleding, sieraden en los hangende haren kunnen vast komen te zitten in bewegende delen.

g) Als er onderdelen voor stofafvoer- en stofverzameling worden meegeleverd, sluit deze dan aan en gebruik deze op de juiste wijze. Het gebruik van deze onderdelen kan het risico op stofgerelateerde ongelukken verminderen.

4) Gebruik en verzorging van elektrisch gereedschap

a) Forceer elektrisch gereedschap niet. Gebruik elektrisch gereedschap dat geschikt is voor het werk dat u wilt uitvoeren. Geschikt elektrisch gereedschap werkt beter en veiliger op een passende snelheid.

b) Gebruik het elektrische gereedschap niet als de schakelaar het apparaat niet in- en uitschakelt. Elektrisch gereedschap dat niet bediend kan worden met de schakelaar is gevaarlijk en moet gerepareerd worden.

c) Haal de stekker uit het stopcontact voordat u instellingen aanpast, toebehoren verwisselt of het elektrische gereedschap opbergt. Dergelijke voorzorgsmaatregelen verminderen het risico op het per ongeluk starten van het elektrische gereedschap.

d) Berg elektrisch gereedschap dat niet in gebruik is op buiten bereik van kinderen en laat mensen die niet bekend zijn met het elektrische gereedschap of met deze instructies het elektrische gereedschap niet bedienen. Elektrisch gereedschap is gevaarlijk in de handen van onervaren gebruikers.

e) Onderhoud uw elektrisch gereedschap. Controleer op foutieve uitlijning of het vastslaan van bewegende delen, gebroken onderdelen en elke andere afwijking die de werking van het elektrische gereedschap zou kunnen beïnvloeden. Indien het elektrische gereedschap beschadigd is, moet u het laten repareren voordat u het weer gebruikt. Veel ongelukken worden veroorzaakt door slecht onderhouden elektrisch gereedschap.

f) Houd snijwerktuigen scherp en schoon. Goed onderhouden snijwerktuigen met scherpe messen slaan minder snel vast en zijn gemakkelijker te bedienen.

g) Gebruik het elektrische gereedschap, toebehoren en onderdelen, etc. volgens deze instructies en volgens bestemming voor het specifieke type elektrisch gereedschap, en houd daarbij rekening met de werkomstandigheden en het uit te voeren werk. Gebruik van elektrisch gereedschap voor werkzaamheden die verschillen van die waarvoor het apparaat bestemd is, kan leiden tot gevaarlijke situaties.

5) Onderhoud

a) Laat uw elektrische gereedschap onderhouden door een gekwalificeerde vakman en gebruik alleen identieke vervangstukken. Zo bent u er zeker van dat de veiligheid van het elektrische gereedschap gewaarborgd blijft.

Veilig gebruik van de freestafel

Volg de volgende veiligheidsregels wanneer u de freestafel gebruikt:

- Voed het werkstuk in de tegenovergestelde richting dan de richting waarin de rotatie pijlen wijzen (afgebeeld rondom het centrale gat).
- Voed vanuit het voorste paneel (schakelaar zijde) van het werkcenter of het freestafel onderstel met het werkstuk aan de linker zijde van het frees bit.
- Volg het werkstuk niet met uw vinger. Gebruik te allen tijde de geleider wanneer u een frees bit zonder lager of freesgeleider gebruikt.
- Voor het frezen uit de vrije hand gebruikt u alleen frees bits met lager of freesgeleider.
- Gebruik wanneer mogelijk de beschermkap.
- Ontkoppel uw freesmachine van de stroombron voor het verwisselen van het frees bit.
- Zorg ervoor dat het frees bit de twee MDF-geleider stukken, de inzetring, de beschermkap en het werkstuk vóór het starten van de freesmachine niet raken.
- Haal alle losse voorwerpen, vóór het gebruiken van de freestafel, van de tafel om het trillen in het frees bit te voorkomen.
- Ontkoppel uw freesmachine van de stroombron wanneer het werk voltooid is en wanneer u de machine onbeheerd achter laat.
- Volg alle veiligheidsinstructies van uw freesmachine op.

Draag een veiligheidsbril

Draag gehoorbeschermers

Draag een stofmasker

Draag beschermende kleding

Draag handschoenen

Het gereedschap mag alleen gebruikt worden voor het voorgeschreven doeleinde. Elk gebruik, anders dan genoemd in deze handleiding wordt beschouwd als misbruik. In een geval van misbruik wordt de gebruiker, en niet de fabrikant, verantwoordelijk gesteld voor resulterende schade en/of letsel.

De fabrikant wordt niet verantwoordelijk gesteld voor aanpassingen gemaakt aan het gereedschap, noch voor resulterende schade.

Zelfs wanneer het gereedschap als voorgeschreven gebruikt wordt, kunnen alle mogelijke risico's niet uitgesloten worden. De volgende gevaren kunnen mogelijk ontstaan naar aanleiding van de constructie en het ontwerp van het gereedschap:

- Oogbeschadiging wanneer effectieve bescherming niet gedragen wordt.
- Longbeschadiging wanneer een effectief stofmasker niet gedragen wordt.
- Gehoorbeschadiging wanneer effectieve gehoorbescherming niet gedragen wordt.

ONDERDELENLIJST

1. Freestafel (1)
2. Vacuümslang (1)
3. Gradenboog (1)

Inhoud zak 1 met bevestigingselementen

4. Conische slangadapter (1)
5. Serie 2000 werkcenter vergrendelingshaak (1)
6. M4 x 35 mm verzonken schroef (1)
7. M4 zeskantmoer (1)
8. Kleine inzetring (1)
9. Grote inzetring (1)
10. Uitlijningsgereedschap (1)

Onderdelen freesplaat

11. Freesplaat (1)
12. Basisplaat (1)

Inhoud zak 2 met bevestigingselementen

13. Plaatklembasis (4)
14. Plaatklemknop (4)
15. M6 x 45 mm verzonken schroef (4)
16. M6 flensmoer (12)
17. M6 x 50 mm slot bout (4)
18. M6 x 16 mm verzonken schroef (4)
19. Plaat afstandsstuk (4)
20. Sluitring (4)
21. Klem (4)
22. Klembasis (4)
23. Klem veer (4)
24. Klem knop (4)

Inzetonderdelen schuiftafel

25. Glijd inzetstuk (1)

Inhoud zak 3 met bevestigingselementen

26. Binnen lager (2)
27. Binnen klem knop (2)
28. Buitenlager (2)
29. Klemhouder (1)
30. M6 x 45 mm verzonken schroef (2)
31. M6 x 20 mm verzonken schroef (3)
32. M6 flensmoer (2)
33. M6 zeskantmoer (3)

Geleider onderdelen

34. Geleider (1)
35. MDF geleider panelen (2)
36. Achter beschermer (1)
37. Voorscherm (1)

Inhoud zak 4 met bevestigingselementen

38. Geleider beugel (2)
39. M4 nyloc moer (10)
40. M4 x 25 mm verzonken schroef (2)
41. Afstand plaatje 1,5 mm (2)
42. Afstand plaatje 1,0 mm (2)
43. Microregelaar (2)
44. M4 x 25 mm verzonken schroef (8)
45. Geleider veren (8)
46. Geleider veerbasis (4)
47. Geleider veerplaat (4)

Drukvingeronderdelen

48. Rechte vinger (2)
49. Gebogen vinger (2)
50. Afstandsring (2)
51. Plastic sluitring (4)
52. Vingersteun (4)

AFBEELDINGEN

De tafel monteren

Zie Fig. 1 - 3

Monteren op een Triton series 2000 werkcenter

1. Monteer de borghaak (5) van het series 2000 werkcenter op de voorste buis van de tafel (1) met de M4 x 35mm verzonken schroef (6) en de M4 zeskantmoer (7). (Fig. 1)
2. Plaats de haak in het slot in het voorpaneel van het werkcenter en trek de achterzijde van de tafel naar beneden op de lager kanalen. (Fig. 2) De freestafel is verpakt met de achterste vergrendelingsgrepen in een dergelijke positie dat ze passen op het werkcenter (palen met koepelvorm aan de binnenkant en grepen die naar elkaar toegeschoven zijn).

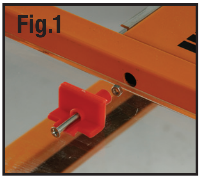


Fig.1



Fig.2

3. Draai de paaluiteinden van de vergrendelingen naar buiten, naar het achter paneel.
4. Hierdoor laat u de achterzijde van de tafel plat op de lager kanalen rusten.
5. Zet de achterzijde vast op de onderkant door de vergrendelingen naar voren te draaien in de lager kanalen. (Fig. 3)



Fig.3

Monteren op een Triton MK3 werkcenter

Zie Fig. 4

1. Plaats de tafel (1) achter het voorpaneel van het werkcenter en laat ze rusten op de lager kanalen.
2. Lijn de spiegaten in het voorpaneel van het werkcenter uit met die in de voorste buis van de freestafel, en gebruik de borgpennen van de MK3-tafel om de tafel in haar positie te vergrendelen. (Fig. 4)



Fig.4

3. Zet de tafel zoals beschreven in de laatste paragraaf van "Monteren op een Triton Series 2000 werkcenter "vast. (Fig. 3)

Monteren op een Triton freestafel onderstel

Zie Fig. 5

1. Monteer de tafel (1) over het voorpaneel van de Router Stand, en zorg ervoor dat de conische pennen door de openingen op de binnenzijde van de voorste buis van de tafel steken.
2. De achterste vergrendelingen moeten worden omgekeerd uit hun verpakkingspositie door de uiteinden van de palen met koepelvorm naar buiten te draaien en de grepen naar binnen en naar elkaar toe te schuiven.



Fig.5

3. Laat de achterzijde van de tafel op het onderstel zakken
4. Vergrendel door de grendels in de lager kanalen te roteren

Triton freestafel onderstel RSA300 accessoires:

- Er zijn vier ophanghaken voorzien bij het nieuwe model van het Triton freestafel onderstel (RSA300), die gemakkelijk te bevestigen zijn aan de onderste buizen van het voetstuk. De twee brede haken worden gebruikt voor de bewaring van de geleider van de freestafel - deze wordt opgehangen via de openingen van de meterwijzer.
- De haken moeten bevestigd worden op de rechterzijde van het voetstuk (gezien vanaf de zijde van de schakelkast).
- De twee smalle haken dienen voor de bewaring van de drukvingerinrichting, die wordt opgehangen via de vingersleuven. Ze moeten worden bevestigd op de linkerzijde.
- Op dit voetstukmodel is ook een opening voorzien in het achter paneel, voor de bewaring van de gradenboog (3). Plooi voor een stevige bevestiging het lipje in de bovenkant van de opening wat naar beneden.

MONTAGE

De freesplaat monteren

Zie Fig.6

1. Monteer de plaatklembases (13) op de hoeken van de onderste zijde van de freesplaat (11). Gebruik daarbij de M6 x 45 verzonken schroeven (15) en de M6 flensmoeren (16). Draai nog niet vast.
2. Monteer de basisplaat op de freesplaat, met behulp van de M6 x 16 verzonken schroeven (18), afstandstukken (19) en de M6 flensmoeren (16). Draai stevig vast.
3. Monteer de kleine inzetring (8) in de freesplaat. Vergrendel de inzetring in positie door deze te draaien.
4. Rust de freesplaat op het centrale gat in de tafel (plaatklembases naar beneden wijzend) met de verzonken gleuf in de plaat links (gezien vanaf de schakelaar zijde).
5. Draai de plaatklembases naar buiten tot deze tegen de vierkante steunen rusten, zodat de plaat niet beweegt, en draai ze stevig in positie vast.
6. Schroef de plaatklemknoppen (14) op de schroeven tot deze de freesplaat stevig op de tafel houden (de knoppen snijden hun eigen schroefdraad).

In gebruik:

- De klemmen hebben een half ronde en een afgekante zijde. Wanneer alle afgekante zijden naar buiten wijzen kan de plaat van de tafel gehaald worden; draai de klemmen ongeveer een halve draai rechtsom om de tafel weer vast te zetten.
- Plaats de plaat ondersteboven in de tafel om deze stil te houden tijdens het monteren van de freesmachine.

Het monteren van een freesmachine op de basisplaat

Zie Fig.7 & 8

- De basisplaat (12) is ontworpen voor een directe montage op Triton freesmachines.

1. Draai de twee montage knoppen op uw freesmachine los tot deze ongeveer 10 mm boven de basis van de freesmachine reiken.
2. Plaats de freesmachine op de basisplaat met de span kop volledig uit de inzetring stekend. Lijn de monteerknoppen met de kleine ronde gaten uit.
3. Duw de monteerknoppen omlaag tot de boutkoppen in de sleutelgaten vallen en roteer de freesmachine linksom tot de knoppen met de kleine driehoekige gaten uitlijnen.
4. Draai de monteerknoppen goed vast.

NL

Het monteren van ander merk freesmachines op de basisplaat

Zie Fig. 9

1. Vergrendel uw freesmachine op volle diepte en pas het uitlijningsgereedschap (10) in de span kop. Plaats de freesmachine op de basisplaat (12) met het uitlijningsgereedschap krap door de inzetring vallend. **LET OP**: De meeste grote freesmachines passen het beste met de handvaten diagonaal over de plaat gehoekt.
2. Stel de vier meest geschikte klemgleuven vast – zorg er daarbij voor dat de toegang tot de bedieningsdelen van de freesmachine niet gehinderd wordt. Wanneer vier geschikte gleuven niet vastgesteld kunnen worden, is het acceptabel de basisplaat met drie wel verspreidde klemmen vast te zetten. Als alternatief verwijdert u de obstructie van de freesmachine of probeert u de plaat over de obstructie te spreiden.
3. Plaats de koppen van de M6 x 50 slotbouten (17) in de openingen van de gleuven en monteer de klembases (22) op de bouten met behulp van de M6 flensmoeren (16).
4. Schuif de klembasis tegen de voet van de freesmachine en draai de vleugelmoeren met een 10 mm moersleutel aan.
5. Monteer de klemveren (23), de klemmen (21) en de sluitringen (20) over de bouten en schroef de klemknoppen (24) losjes vast.
6. Stel vast welke zijde van de klemmen het meest geschikt is voor uw freesmachine en draai ze over een vrije positie in de basis.
7. Draai de klemknoppen stevig vast.

- Om de freesmachine van de basis te halen: Draai de klemknoppen los en draai de klemmen om ze te ontkoppelen van de freesbasis.
- Porter Cable freesmachines: De basisplaat is voorzien van 4 gaten zodat Porter Cable freesmachines direct op de plaat te schroeven is met behulp van de schroeven in de basis van de machines.

Het monteren van het glijd inzetstuk

Zie Fig. 10

1. Draai de buitenste lagers (28) en de klemhouder (29) met behulp van M6 x 20 schroeven (25) en M6 zeskantmoeren (31) op het schuif inzetstuk (33) vast.
2. Monteer de binnen lagers (28) met behulp van M6 x 45 schroeven (26) en M6 flensmoeren, op het inzetstuk. Draai nog niet vast.
3. Plaats het schuif inzetstuk in de gleuven van de tafel door als eerste de klemhouder onder de buitenste (oranje) rails te haken. De gleuven op de binnen lagers horen op de flens op de binnenste aluminium rails te rusten.

4. Draai de binnen lager schroeven nu stevig vast en controleer of het inzetstuk soepel glijd.
5. Bij bewegingen tussen de aluminium rails en de binnen lagers is, draait u de schroeven los, buigt u de lager lichtelijk en draait u de schroeven weer vast.
6. Schroef de klem knoppen (27) op de binnenste lager schroeven; snijden eigen schroefdraad.

In gebruik:

- De klemmen hebben een half ronde en een afgekante zijde, en hebben drie gebruiksstanden. Wanneer de afgekante zijden naar de binnenste rails wijzen kan het inzetstuk vrij bewegen en kan het van de tafel gehaald worden.
- Wanneer de klemmen strak vast gedraaid zijn, met de afgekante zijden inwaarts wijzend, is het inzetstuk vergrendeld en kan het niet vrij op de tafel glijden. Door de klemmen een volledige ronde te draaien kan het inzetstuk vrij in de tafel glijden, maar niet van de tafel gehaald worden.
- Zorg ervoor dat het inzetstuk gelijk, of iets boven de tafel ligt, draai de drie schroeven die de aluminium rails vast houden los en maak benodigde aanpassingen voordat u de schroeven weer vast draait.

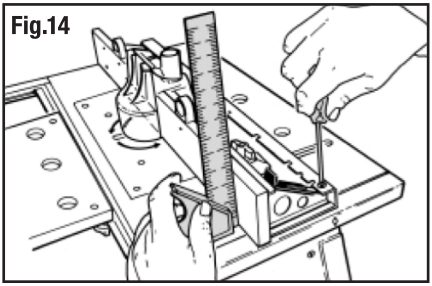
Het monteren van de geleider

Zie Fig. 11

1. Monteer het achter beschermer (36) op de geleider (34) door allereerst voorste tabs te plaatsen. Schuif de rode blokkeer tab omhoog en verlaag de achterzijde van het scherm wanneer u op het achterste slot drukt.
2. Wanneer het slot in plaats klikt, schuift u de blokkeer tab naar beneden om de bescherming in positie te vergrendelen.
3. Verbindt de MDF geleider panelen (35) met gebruik van de M4 x 45 verzonken schroeven (44) via de lange gleuven in de geleider.
4. Positioneer deze met de extra gaten in de top. Plaats de veerplaten (47) (platte zijde op de geleider), de veren (45) en de veerbases (46) op de bouten aan de achterzijde van de geleider.
5. Zet vast met gebruik van de M4 nyloc moeren (39).
6. Schroef de moeren vast zodat de MDF panelen stevig op de geleider zitten.

In gebruik

- De MDF panelen horen zo dicht mogelijk bij het frees bit te zitten. Schuif deze voor- en achterwaarts.
- Zorg ervoor dat de panelen vast genoeg zitten om bewegen te weerstaan. Vergrendel de panelen bij het maken van zware en moeilijke sneden volledig door de schroeven volledig vast te draaien.
- Bevestig de geleider beugels (38) op de binnenste gaten van de MDF panelen met gebruik van de M4 x 25 verzonken schroeven (40) en de M4 nyloc moeren (39).
- Bevestig de voorste beschermkap (37) op de rails van de achterste beschermkap. Mogelijk is hierbij wat kracht voor nodig. Draai de knop los en glijd de beschermgeleider voorwaarts tot de voorzijde volledig verlaagd kan worden en de beschermer tegen het MDF glijd. Draai vast.
- Draai de ronde knoppen los en bevestig de geleider op de tafel met de T-bouten door de tafelgleuven. De T-bouten zijn ontworpen om door de sleuven te vallen en 90° gedraaid te worden en zo de geleider op de tafel te vergrendelen.



Controleer de haaksheid van de geleider

Zie Fig. 14

- De geleider wordt door vier verstelbare beugels haaks op de tafel gehouden.
- Gebruik een winkelhaak om de haaksheid te controleren. Draai wanneer nodig de horizontale vergrendelschroeven in de beugels los tot de geleider haaks op de tafel staat. Draai de schroeven vast.
- Verstel de twee voorste beugels samen en daarna de twee achterste beugels.

Opberg tips

- Wanneer niet in gebruik, berg de voorste beschermkap in de inkepingen aan de achterzijde van de geleider op.
- De microregelaars (43) horen, wanneer niet in gebruik, in de opberg positie geplaatst te worden (Zie Fig. 10). Wanneer in gebruik, horen deze in de gleuven achter de geleider te zitten (Zie Fig.18).
- De vulplaatjes (41 & 42) glijden in paren over de pinnen op de geleider beugels wanneer niet in gebruik (Zie Fig. 10). Wanneer in gebruik, horen deze achter de MDF panelen te zitten (Zie Fig. 25 & 26) Draai de geleider veren wanneer nodig los, om de vulplaatjes te kunnen plaatsen, en draai de veren weer op de gewenste spanning vast.

NL

Het monteren van de drukvingers

Zie Fig. 12 & 13

1. Plaats twee vingersteunen (52) met sluitringen (50) door de gaten in de geleider steunen en plaats de plastic sluitringen (51).

2. Plaats de gebogen drukvingers (49) door de gleuven en draai de knop op de bovenzijde van de vingersteunen om deze op plaats vast te schroeven.
3. Plaats de overgebleven twee drukvingers door de geprefereerde gleuven in de glijdbasis en plaats de sluitringen en de rechte vingers (48) voor deze worden vastgedraaid.

- De vingersteunen met de sluitringen kunnen tevens direct in de gaten van de tafel bevestigd worden, voor werken als breedte schaving. De steunen horen omgedraaid te worden wanneer bevestigd in de tafel.
- De gebogen en rechte drukvingers zijn onderling verwisselbaar, afhankelijk van de uit te voeren taak.

Het aanpassen van de gradenboog

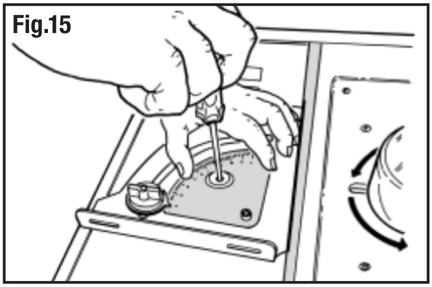
Zie Fig. 12 & 15

1. Monteer de gradenboog (3) op de geprefereerde gaten in de MDF glijder en draai de kleine knoppen op de gradenboog (25) vast. Als de knoppen te klein zijn om met de hand vast te draaien gebruikt u een moersleutel.
2. Met de knoppen volledig vast gedraaid kan de gradenboog niet verwijderd worden (Fig. 12).

De Gradenboog schaal controleren

1. Draai de verstelknop los en lijn de rand uit met de binnenste aluminium rails.
2. Controleer dat de schaalpunt op 90° staat. Draai de centrale klemschroef wanneer nodig los om de positie van de metalen schaal plaat aan te passen (Fig. 15).

Fig.15



In gebruik

- De gradenboog kan in alle 3 de paren gaten in de MDF glijder (25) bevestigd worden. In de meeste gevallen wordt de meter gebruikt om het werkstuk te volgen.
- Bevestig een houten verleng paneel op de gradenboog om het werkstuk dicht bij het frees bit te ondersteunen. Door het houten paneel te trimmen wanneer het, het frees bit passeert voorkomt u het splijten van het werkstuk.
- De gaten voor het monteren van het paneel zijn ovaal om her trimmen mogelijk te maken.

CRUCIALE FACTOREN VOOR KWALITEITSSNEDEN

De kwaliteit van de snede met een freesmachine hangt af van een aantal factoren.

De voedingssnelheid

- Overbelast de machine niet. Denk aan de grootte van de motor, grootte en type frees bit, diepte en breedte van de snede en het type materiaal.
- Wanneer het werkstuk te snel in het frees bit gevoed wordt raakt de motor overbelast. De snede is moeilijk onder controle te houden en het werkstuk zal hoogstwaarschijnlijk splijten. De motor en frees houder raken mogelijk beschadigd en in het meest extreme geval breekt het frees bit.
- Wanneer het werkstuk te langzaam in het frees bit gevoed wordt zorgt voor het wrijven in plaats van het snijden van het werkstuk. Dit is te herkennen aan brandplekken op het werkstuk.
- Door het maken van oefen sneden kunt u de juiste snelheid bepalen. De kwaliteit van de snede en het geluid van de motor zijn belangrijke richtlijnen.
- Probeer het stoppen tijdens het maken van een snede te voorkomen, waar dit kan resulteren in brandplekken of een trap in uw werkstuk.
- Het is aan te raden te beginnen met een oefen beweging met de machine uitgeschakeld om er zeker van te zijn dat de snede vloeiend en zonder enige hindering gemaakt kan worden.

Freesdiepte

Algemene regels:

- Voor smalle en rechte frees bits (tot 10 mm in diameter) mag de freesdiepte de diameter van het frees bit niet overschrijden.
- Voor frees bits met een grotere diameter is het over het algemeen beter om twee of meerder sneden te maken in plaats van één diepte snede.

Het selecteren van een frees bit

- Freesmachines hebben een onbelaste snelheid van 18.000 tot 24.000 tpm.
- Voor het maken van een fijne snede, zonder brandplekken en splijtingen is het gebruik van een scherp frees bit essentieel.
- Het is af te raken een HSS frees bit te gebruiken waar de randen van deze bits vrij snel bot worden.

NL

- Het is aan te raden frees bits met een TCT snijdrand te gebruiken. Dit is het meest hard verkrijgbare materiaal.
- Bij het profielfrezen of rand trimmen gebruikt u kogellager bits. Bits zonder kogellager kunnen het werkstuk branden en markeren.

BEDIENING

Introductie

Zie Fig. 16

- De kalibratieschaal op de tabel hoort alleen gebruikt te worden als referentie. Ze geven geen exacte metingen weer.
- Anders dan de zaaggeleider hoeft de freesgeleider niet parallel op de tafel vergrendeld te worden. De metingen in beide geleiders verschilt mogelijk.
- Gebruik wanneer mogelijk zowel zij- als beneden druk vingers. Wanneer deze niet gebruikt kunnen worden zorg ervoor dat het werkstuk tijdens het frezen op de tafel en tegen de geleider gedrukt wordt.
- Het is aan te raden een testbeweging te maken op een stuk afval materiaal om zeker te zijn van de juiste instellingen
- Bij het gebruik van smalle frees bits of bij het werken op smalle componenten schuift u de MDF panelen naar elkaar toe tot ze het frees bit net niet raken. Dit geeft een maximale ondersteuning voor het werkstuk (Fig. 16).

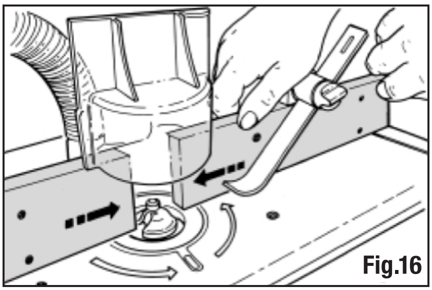


Fig.16

- Bij het gebruik van frees bits met een diameter groter dan 25 mm (± 1") of kleiner dan 50 mm (± 2") vervangt u de kleine inzetring (8) met de grote.
- Wanneer uw freesmachine niet voorzien is van een vergrendelfunctie, gebruikt u tape of een tie-rib om de schakelaar in de aan-stand te vergrendelen. Tevens kunt u bij uw plaatselijke Triton handelaar terecht voor het verkrijgen van trekker binders (Product nr. AGA001).

Stofontginning

- Het is aan te raden uw freestafel op een ontginningssysteem aan te sluiten
- Stofontginning is mogelijk met elke stofzuiger. Het nadeel van een normale stofzuiger is het feit dat een stof zak erg snel vol raakt. Overweeg daarom, voor een vele malen grotere opvangcapaciteit, de aansluiting van de Triton stofemmer (DCA3000) op uw stofzuiger
- Duw de stofzuiger slang (2) over de stofpoort in de beschermkap en schroef de conische slangadapter (4) op de tegenovergestelde zijde van de slang. Let op: linkse schroefdraad
- Wanneer in gebruik, duw de buis van uw stofzuiger in de conische adapter
- De freestafel kan zonder een stofontginning systeem gebruikt worden. Wanneer de tafel zo gebruikt wordt, gebruik de grote inzetring (9) om het vallen van zaagsel onder de tafel te bemoedigen en het zaagsel niet ophoopt tussen de geleiders en het werkstuk. Veeg of blaas het zaagsel telkens na een aantal sneden weg.
- De gecombineerde spanning van de freesmachine en de stofzuiger overschrijden mogelijk de maximale spanning van het verlengsnoer of de stroombron. Sluit de freesmachine en de stofzuiger op aparte stroombronnen aan en zet ze één voor één aan.

KANTENFREZEN

Zie Fig. 17 & 18

- Bij het maken van kant frezen gebruikt u normaal gesproken rechte frees bits. Bij het gebruik van lager bits verwijst u naar 'Lijst frezen'.
- Bij het maken van kant frezen is het gebruik van de geleider nodig.

1. Stel de geleider parallel op het frees bit.
2. Plaats een recht stuk hout tegen de geleider en roteer het frees bit tot de snijdrand zo ver als mogelijk naar buiten staat
3. Verstel de geleider tot beide schalen dezelfde metingen weergeven en de rechte rand het frees bit raakt. Vergrendel de geleider.

- Bij het maken van kant frezen voor het aanpassen van de dikte van het werkstuk, gebruikt u een afsnede van het werkstuk om de snede als volgt op te zetten:

1. Vergrendel de geleider parallel aan het frees bit.
2. Plaats de microregelaars in de gleuven achter de geleider op de tafel. Draai ze nog niet vast.
3. Plaats de afsnede tussen de achterste flens van de geleider en de microverstellers. Vergrendel deze in deze positie (Fig. 18).
4. Verwijder de afsnede, herpositioneer de geleider terug tegen de microverstellers en vergrendel.

- Bij het maken van kant frezen met een bepaalde afmeting, gebruikt u de geleider schalen as referentie of gebruikt u de microverstellers als volgt:

1. Stel de geleider parallel aan het frees bit.
2. Schroef de draaikiezers op de verstellers naar buiten voor het geven van een sufficiënte verstelling.
3. Draai de microverstellers tegen de achterzijde van de geleider vast en schroef de draaikiezers naar binnen voor de benodigde afkant hoeveelheid. Eén volledige draai is 1,0 mm, en de graderingen zijn elke 0,2 mm gemarkeerd (1⁄32" = 0.8 mm, 1/16" = 1.6 mm, 1/8" = 3.2 mm, ¼" = 6.4 mm).
4. Maak de geleider los, verplaats het naar achteren tegen de microverstellers en vergrendel
5. Voor korte randen hoort de geleider alleen gebruikt te worden voor het stellen van de freesdiepte; gebruik de gradenboog om het werkstuk te geleiden (Zie 'Dwarsfrezen'). De geleider moet exact parallel gesteld worden.

Fig.17

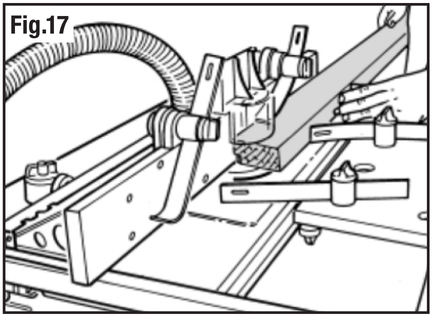
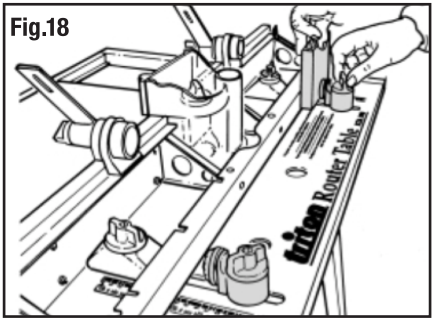


Fig.18



GROEFFREZEN

WAARSCHUWING: Voor vele groeffreessneden kan het frees bit niet beschermd worden. Houd uw handen uit de buurt van het frees bit.

Groeffrezen tegen een geleider

Zie Fig. 19 & 20

- Voor groefsneden tot 100 mm inwaarts vanaf de rand van een werkstuk, kan de geleider gebruikt worden.
- Wanneer de freestafel op een Triton Workcentre gebruikt wordt, kan bij groefsneden tot 610 mm inwaarts vanaf de rand van een werkstuk de geleider van het Workcentre gebruikt worden.
- Wanneer de freestafel op een Workcentre gemonteerd is kunnen langere werkstukken, met behulp van de Triton verlengtafels, tegen een geleider gefreesd worden.
- In de vergrendelde langs snede stand hoort u gebruik te maken van verlengtafels waarover het werkstuk heen kan glijden. Bij het gebruik van een freestafel onderstel (RSA300), is het aan te raden gebruik te maken van het optionele werktafel mini verlengstuk (ETA100). Het compacte ontwerp maakt vele lastige sneden gemakkelijk.

NL

- Vele groefsneden kunnen gemaakt worden met behulp van een mal; verwijs naar 'Het gebruik van een frees mal'.
- Stel uw freesmachine op de gewenste freesdiepte en vergrendel uw geleider in de gewenste positie. Voed het werkstuk soepel door het frees bit en tegen de geleider, terwijl het werkstuk op de tafel gedrukt wordt.

Fig.19

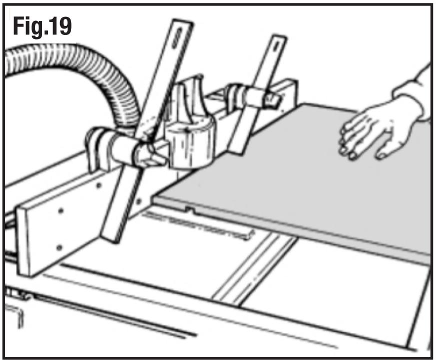
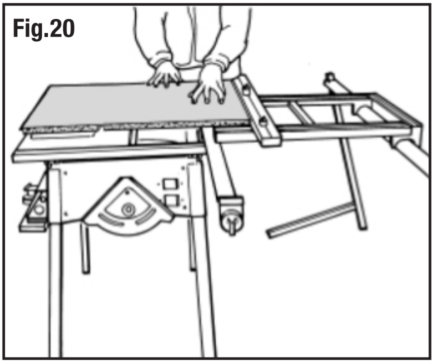


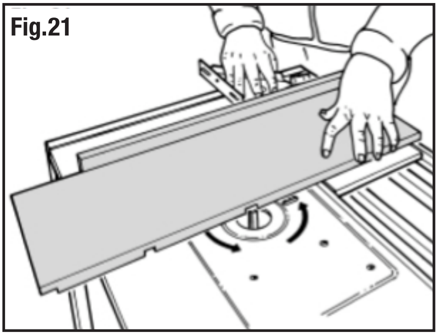
Fig.20



Dwarsgroeffrees

Zie Fig. 21 & 23

Fig.21



- Dwarsgroeffrezen tot 200 mm lang kunnen met de gradenboog achter het werkstuk gemaakt worden.
- Bevestig een houten balk met schroeven op de gaten van de gradenboog en verleng het voorbij het frees bit.
- Voed de houten balk door het frees bit om een uitsparing te creëren en om het splijten van het werkstuk te voorkomen (Fig. 21).
- Dwarsgroeffrezen tot 610 mm lang kunnen met gebruik van de optionele Overhead montagekit (AJA150) in de overhead stand gemaakt worden (Fig. 22).

Fig.22

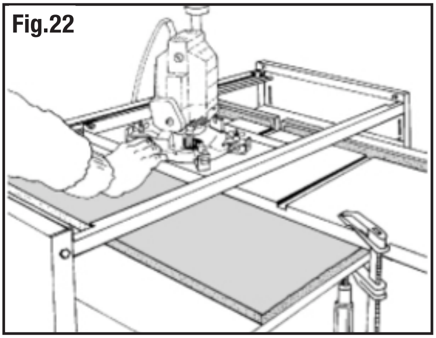
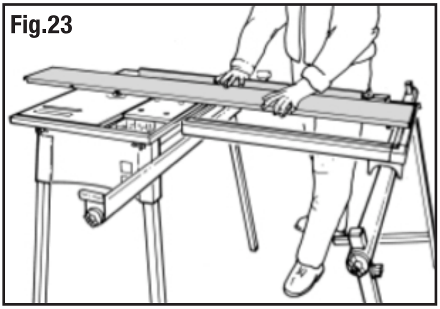


Fig.23



- Bij het maken van dwarsgroeffrezen op lange werkstukken gebruikt u een verlengtafel in de paneel-stand. Klem een verlengde houten balk voor de geleider en voed het door het frees bit om een uitsparing te creëren en om het splijten van het werkstuk te voorkomen (Fig. 23).

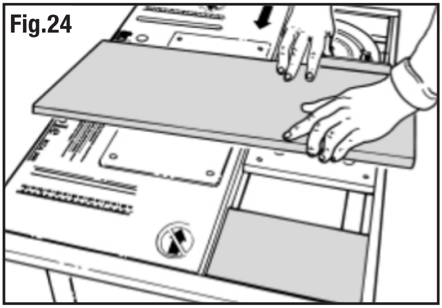
Stopgroeffrezen

Zie Fig. 24

- Stopgroeffrezen kunnen gemaakt worden op de MDF glijder door een afstandsstuk met de juiste lengte aan de voor- en achterzijde van de glijder te plaatsen.
- Tevens kunnen deze gemaakt worden op een schuif verlengtafel door de stops op de binnenste rails te plaatsen.
- Bij stopgroeffrezen die aan beide zijden gestopt worden, hoort het frees bit in het werkstuk gedompeld te worden. Dit kan gedaan worden met behulp van bovenstaande instructies of in de overhead stand met behulp van de optionele Overhead montagekit (AJA150).

NL

- Houdt het werkstuk, wanneer de stopgroeffrees voltooid is, stil, zet de machine uit en wacht tot deze volledig tot stilstand gekomen is voordat u het werkstuk terug haalt.

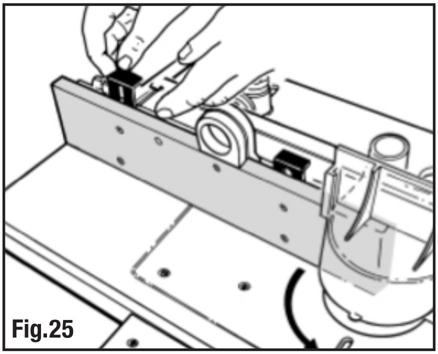
Fig.24


SCHAVEN

- Schaafsneden kunnen gemaakt worden met het frees bit zo ver mogelijk achter de geleider panelen verborgen.
- **WAARSCHUWING**: Maak geen schaafsneden met het werkstuk passerend aan de rechterzijde, tussen het frees bit en de geleider. Het frees bit zal buigen en het werkstuk uit uw handen rukken of uw vingers in het frees bit trekken.

Schaven op de geleider

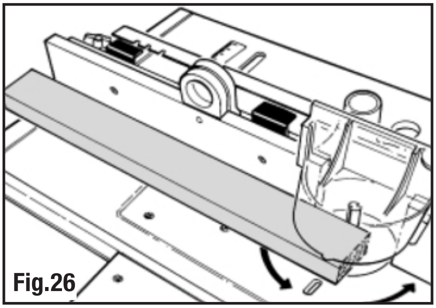
Zie Fig. 25 & 26


Fig.25

- Schaafsneden van 0,5, 1,0 , 1,5 en 2,5 mm kunnen gemaakt worden met gebruik van 1,0 en 1,5 mm afstand plaatjes.
- U kunt uw eigen afstand plaatjes gebruiken voor het maken van andere schaafsneden
- Duw de MDF panelen van de geleider af en plaats de afstand plaatjes in de tussenruimte. (Draai de veerspanning wanneer nodig wat losser).
- Voor het maken van 1,0 , 1,5 of 2,5 mm schaafsneden, plaats u de geschikte plaatjes achter de MDF panelen
- Voor het maken van 0,5 mm schaafsneden, plaatst u de 1,5 mm plaatjes achter het achterste MDF paneel en de 1,0 mm plaatjes achter het voorste MDF paneel.

NL

- Gebruik een recht houten blok voor het uitlijnen van het frees bit met het achterste MDF paneel (Fig. 26), en begin uw snede.

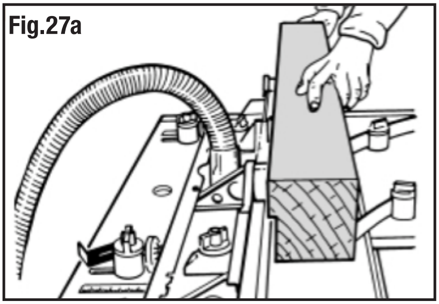

Fig.26

Het frezen van hoge kanten op de geleider

Zie Fig. 27 a & b

- Voor het maken van hoge kantfrezen verwijdert u de voorste beschermkap en plaatst u de kapgeleider achter de freesgeleider. De drukvingers moeten tevens verwijderd worden.
- Hoge kantfrezen worden gedaan in twee doorgangen:

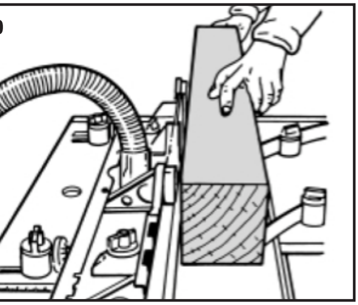
1. Voor 1,0 en 1,5 mm sneden plaatst u de geschikte afstand plaatjes achter het achterste MDF paneel
2. Vergrendel de geleider met het achterste paneel evenwijdig aan het frees bit

Fig.27a


3. Verwijder de afstand plaatjes en maak, zonder enige her aanpassingen aan de geleider, de eerste doorgang (Fig. 27 a)
4. Plaats de plaatjes terug achter het achterste paneel, draai het werkstuk om en maak de tweede doorgang (Fig. 27 b)

- LET OP: voor 0,5 mm hoge kantfrezen gebruikt u uw eigen 0,5 mm plaatjes achter het MDF paneel.

Fig.27b



BREEDTE SCHAVEN

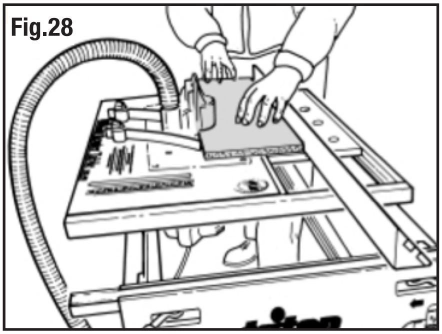
- Bij breedte schaven verwijderd u de geleider en plaatst u de beschermkap terug op de freesplaat.
- Om de beschermkap te verwijderen verstelt u eerst de MDF panelen zodat deze zo ver mogelijk uit elkaar staan. Til de rode vergrendelknop aan de achterzijde op en druk de grendel om de beschermkap van de geleider te verwijderen, en plaats het terug op de tafel. Stel de beschermkap evenwijdig aan het frees bit.
- Monteer de drukvingers in de bestemde gaten met de sluitringen andersom, zoals beschreven in ‘Het monteren van de drukvingers’ (Fig. 13.).
- Monteer de rechte drukvingers.
- Bij breedte schaven gebruikt u een geleider aan de linker zijde van het frees bit (gezien vanuit de schakelaar zijde). Daarvoor is het gebruik van een serie 2000 Workcentre, een verlengtafel of een frees mal bij nodig – zie verdere uitleg hier onder.
- Kleine doorgangen geven een betere afwerking. Doorgangen van maximaal 3 mm.

Het gebruik van een 2000 serie Workcentre

Zie Fig. 28

- Positioneer de geleider zo dat het, het frees bit raakt en de beide schaallezingen gelijk zijn. Trek deze lezing van de gewenste schaafbreedte af om de benodigde geleider instellingen te verkrijgen.
- Als alternatief plaatst u het werkstuk tussen het frees bit en de geleider en verstelt u de geleider tot de schalen ongeveer dezelfde lezingen weergeven. Verwijder het werkstuk, stel de geleider op de benodigde schaafbreedte en voor de schaafsnede uit.

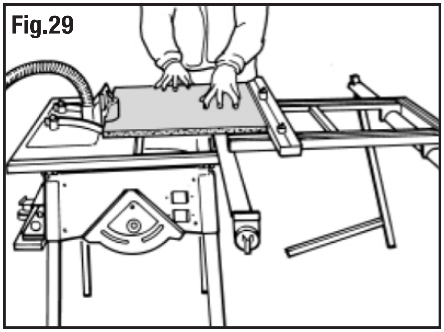
Fig.28



Het gebruik van een verlengtafel

Zie Fig. 29

Fig.29



- Gebruik schuif-verlengtafels bij het breedte schaven in de vergrendel stand.
- Brede werkstukken kunnen gelijk tegen de geleider van de verlengtafel ruste, waar u bij smallere werkstukken een tussen plaat tussen de geleider en het werkstuk stopt.
- Vergrendel de geleider parallel op de benodigde schaalstelling en meet de afstand tussen het frees bit en de geleider.
- Gebruik dit cijfer voor het berekenen van de geleider instelling voor de benodigde freesbreedte

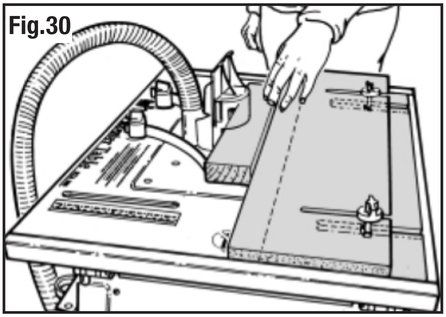
NL

- Als alternatief: Plaats uw werkstuk tussen het frees bit en de geleider en verstel de geleider tot de schaallezingen ongeveer gelijk zijn. Verwijder het werkstuk en stel de geleider op de benodigde schaafbreedte om de schaafsnede uit te voeren.

Het gebruik van een schaafmal

Zie Fig. 30 & 31

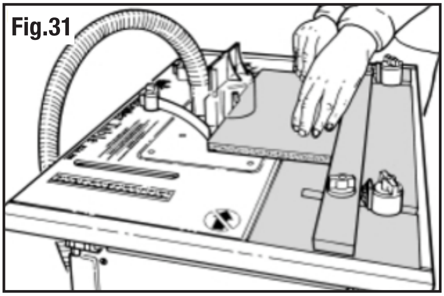
Fig.30



1. Voor het maken van een frees mal, zaagt u twee platen van 19 mm blad materiaal voor een perfecte pasvorm in de tafel glijdopening.
2. Maak inkepingen op de onderste plaat voor de glijdrails en zorg ervoor dat mal evenwijdig op de tafel ligt.
3. Met de freesgeleider op maximale breedte gesteld maakt u een gleuf in de onderste plaat met behulp van een ½" recht frees bit. Maak de snede iets verder dan halverwege de plaat, draai de plaat om en maak de andere snede.
4. Gebruik dezelfde methode voor het maken van gleuven in de bovenste plaat, maar nu met behulp van een ¼" frees bit.
5. Plaats de mal-basis in de tafel en gebruik de geleider klemknoppen en de T-bouten om het bovenstuk te monteren.
6. Het volledige verstelbereik kan bereikt worden door de mal-basis en/of het bovenstuk te roteren.
7. Plaats het werkstuk tussen het frees bit en de mal, en vergrendel de mal.
8. Verwijder het werkstuk en stel de geleider op de benodigde schaafbreedte om de schaafhoeveelheid.

- Afhankelijk van de positie van de mal kunt u de microverstellers in de malgleuven gebruiken voor het stellen van de breedte, door het gebruik van de draaikiezers of de afstand plaatjes als beschreven in 'Schaven'.
- Om het bereik met de microverstellers te vergroten kunt u de geleider door een smalle balk vervangen.

Fig.31



RAND FREZEN

- Decoratieve frees bit hebben normaal gesproken een kogellager of geleider op de kop, welke zonder geleider gebruikt kunnen worden. Desondanks is het frezen van rechte en lichtelijk bolle oppervlakken gemakkelijk met geleider.
- Voor het frezen van holle en ingewikkelde vormen, verwijdert u de geleider en plaatst u de beschermkap.

Het gebruik van de freesgeleider

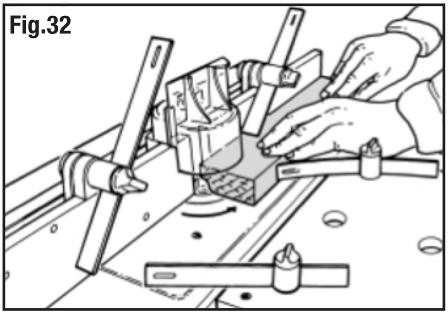
Zie Fig. 32

Het is aan te raden twee of drie kleinere doorgangen te maken in plaats van één diepte doorgang om de kans op splijten te voorkomen.

Verstel de geleider zodat het frees bit net zichtbaar is voor de eerste doorgang. Maak het frees bit geleidelijk aan meer zichtbaar tot de laatste doorgang waar de pen parallel op de geleider hoort te staan.

Voor extra ondersteuning en sturing, het frezen van korte randen wordt het beste gedaan tegen de gradenboog (zie 'Eind nerf werk' hier onder).

Fig.32



Randfrezen uit de vrije hand

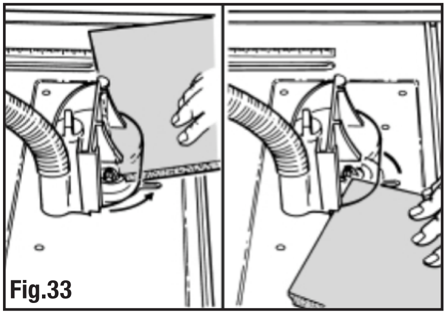
Zie Fig. 33

WAARSCHUWING: Frees niet uit de vrije hand zonder het gebruik van een frees bit met kogellagen of geleider

- Maak gebruik van de beschermkap voor een veilig freesgebruik. De integrale in- en uitvoer geleiders maken het werk stukken gemakkelijker.

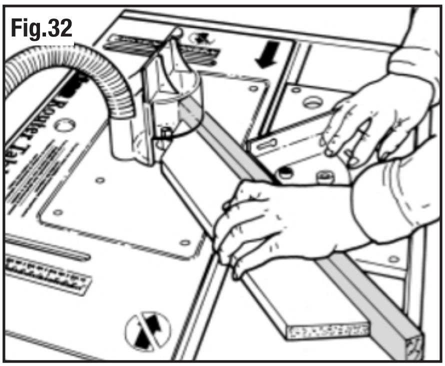
NL

1. Het is aan te raden twee of drie kleinere doorgangen te maken in plaats van één diepte doorgang. Begin met het frees bit laag in de tafel en verhoog geleidelijk met elke doorgang.
2. Rust het werkstuk op de voorste rand van de beschermer en behoudt dit contact tijdens het voeden van het werkstuk.
3. Maak de snede met het werkstuk tegen de geleider van het frees bit.
4. Tegen het eind van de snede beweegt u het werkstuk naar de achterzijde van de beschermer.
5. Voltooi de snede met het werkstuk in contact met de achterste rand van de beschermer.


Fig.33

KOP EIND WERK

- Korte randen, voornamelijk kopeinden, zijn erg moeilijk onder controle te houden tijdens het frezen en kunnen vaak inscheuren. Dit kan voorkomen worden door het gebruik van de gradenboog met een verlengde houten paneel, als beschreven in 'Groeffrezen'.
- Bij kop eind werk met het gebruik van de gradenboog kan de geleider bevestigd blijven (zie 'Kantfrezen'), of met de beschermer op de freesplaat bevestigd (Fig. 34).


Fig.32

Het gebruik van een mal

Zie Fig. 35

- Gebruik de beschermer wanneer nodig in de tafel positie. Wanneer de beschermer niet gebruikt kan worden, ben voorzichtig met uw handpositie.
- Mallen zijn erg handig voor de afwerking van gebogen en gevormde delen.
- Malfrezen worden gemaakt met het gebruik van een verzonken frees bit met een top kogellager (als gebruikt word voor laminaat trimmen)
- De geleider kan met dit werk niet gebruikt worden, dus de beschermer hoort op de freesplaat gemonteerd te worden

1. Zaag de grove vorm allereerst uit met gebruik van een figuurzaag
2. Bevestig de mal met behulp van tape of iets dergelijks op uw werkstuk
3. Stel de freeshoogte zo dat de kogellager langs de mal loopt. Het werkstuk ziet er na voltooiing van de snede gelijk als de mal uit
4. Voed tegen de rotatierichting in met beide handen op het werkstuk en uit de buurt van het frees bit

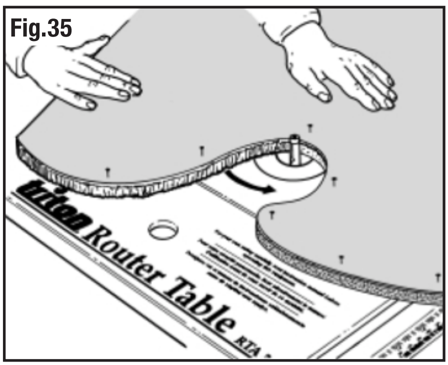


Fig.35

GLEUF EN GAT VERBINDINGEN

WAARSCHUWING: Het frees bit kan bij het maken van sleufverbindingen niet volledig door de beschermkap beschermd worden. Houd uw handen uit de buurt van het frees bit en houd het werkstuk stevig vast.

- U kunt gleuven frezen voor het verbinden van de pennen die u met uw zaag in het Workcentre gemaakt hebt
- Bij het frezen van de meeste gleuven horen de voorste beschermer en de drukvingers verwijdert te worden en hoort de bescherm geleider achter de tafel geleider versteld te worden.
- Positioneer en vergrendel de geleider zo dat het werkstuk ongeveer de rechtse positie boven het frees bit heeft.
- Test de positie van de geleider door een val snede in het werkstuk te maken.
- Stel het frees bit niet te hoog. Het is beter een aantal sneden te maken met toenemende instellingen.
- Schuif het werkstuk voor korte afstand langs de geleider. Het frees bit probeert het werkstuk van de geleider af te duwen, houdt dus voldoende druk op het werkstuk.
- Overweeg het gebruik van de mal als beschreven in ‘Breedte schaven’ om het werkstuk tegen de geleider te houden.
- Stel de geleider wanneer nodig opnieuw in totdat de gewenste positie bereikt is
- Om het begin en het eind van de gleuf te verkrijgen is het gebruik van twee stopblokken aangeraden. Klem de stopblokken op de geleider, tenzij het werkstuk te lang is. Wanneer het werkstuk te lang is vervangt u de MDF panelen met zelfgemaakte langere panelen (Fig. 36).
- Met extreem lange werkstukken (waarbij het werken tussen twee stopblokken onmogelijk is) markeert u de locatie van de frezen groeven zowel op het werkstuk als op uw tafel om het frees bit zo uit te lijnen.

TIP: Het is makkelijker om de pennen af te ronden dan de gleuven recht uit te beitelen.

GARANTIE

Om uw garantie te registreren, gaat u naar onze website op www.tritontools.com* en voert u uw gegevens in.

Uw gegevens worden opgeslagen in onze mailinglist (tenzij u anders aangeeft) voor informatie over nieuwe producten. De ingevulde gegevens worden aan geen enkele andere partij beschikbaar gesteld.

AANKOOPGEGEVENS

Datum van aankoop: ___ / ___ / ____
Model: RTA300
Serienummer: ____________________

Bewaar uw aankoopbon als aankoopbewijs

Triton Precision Power Tools garandeert de koper van dit product dat indien een onderdeel defect is vanwege fouten in materiaal of uitvoering binnen 12 MAANDEN na de datum van de oorspronkelijke aankoop,

Triton het defecte onderdeel gratis repareert of, naar eigen inzicht, vervangt.

Deze garantie heeft geen betrekking op commercieel gebruik en strekt zich niet uit tot normale slijtage of schade ten gevolge van een ongeluk, verkeerd gebruik of misbruik.

* Registreer online binnen 30 dagen.

Algemene voorwaarden van toepassing.

Nous vous remercions d'avoir choisi cet équipement Triton. Ces instructions contiennent les informations nécessaires au fonctionnement efficace et sûr de ce produit. Veuillez lire attentivement ce manuel pour vous assurer de tirer pleinement avantage des caractéristiques uniques de votre nouvel équipement.
Gardez ce manuel à portée de main et assurez-vous que tous les utilisateurs l'aient lu et bien compris avant toute utilisation.

TABLE DES MATIERES

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Numéro de produit :	RTA300
Dimensions du plateau :	54 x 69 cm
Types d'usinage :	Dégauchissage, rainurage, feuillurage, moulurage, travail sur bois de bout, travail à la volée
Poids net :	12,5 kg

Protégez votre audition
Portez toujours une protection auditive lorsque le bruit de l'outillage dépasse 85dB

SYMBOLES

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les produits électriques usagés ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Veuillez les recycler dans les centres prévus à cet effet. Consultez les autorités locales ou votre revendeur pour de plus amples informations.



Assurez-vous de toujours porter lunettes de protection, masque respiratoire et protections antibruit



ATTENTION. Pour réduire le risque de lésions, ne pas utiliser avant d'avoir pris pleinement connaissance des instructions d'utilisation



Avertissement

F

CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

⚠ **AVERTISSEMENT Veuillez lire l'intégralité des consignes de sécurité et des instructions.** Le non-respect de ces consignes et instructions peut entraîner un risque de choc électrique, d'incendie et/ou se traduire par des blessures graves.

Veuillez conserver ces instructions et consignes de sécurité pour référence ultérieure. L'expression « appareil électrique » employée dans les présentes consignes recouvre aussi bien les appareils filaires à brancher sur le secteur que les appareils sans fils fonctionnant sous batterie.

1) Sécurité sur la zone de travail

a) **Maintenir une zone de travail propre et bien éclairée.** Des zones encombrées et mal éclairées sont sources d'accidents.

b) **Ne pas utiliser d'outils électriques dans des environnements explosifs, tels qu'à proximité de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.** Les appareils électriques produisent des étincelles susceptibles d'enflammer la poussière ou les vapeurs présentes.

c) **Eloigner les enfants et les passants pendant l'utilisation d'un appareil électrique.** Ceux-ci peuvent provoquer une perte d'attention et faire perdre la maîtrise de l'appareil.

2) Sécurité électrique

a) **La prise d'un appareil électrique doit être adaptée à la prise du secteur. Ne jamais modifier la prise en aucune façon. Ne jamais utiliser d'adaptateur sur la prise électrique d'appareil mis à la terre.** Des prises non modifiées, adaptées aux boîtiers de prise de courant, réduiront le risque de décharge électrique.

b) **Eviter le contact corporel avec les surfaces mises à la terre telles que tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.** Le risque de décharge électrique est plus important si le corps est mis à la terre.

c) **Ne pas exposer l'appareil électrique à la pluie ou à l'humidité.** L'infiltration d'eau dans un appareil électrique accroît le risque de décharge électrique.

d) **Ne pas maltraiter le cordon électrique. Ne jamais utiliser le cordon électrique pour porter, tirer ou débrancher l'appareil. Protéger le cordon électrique de la chaleur, du contact avec l'essence, des bords tranchants et pièces rotatives.** Un cordon électrique endommagé ou entortillé accroît le risque de décharge électrique.

e) **Lors d'une utilisation de l'appareil électrique en extérieur, se servir d'une rallonge appropriée à une utilisation en extérieur.** Cela réduit le risque de décharge électrique.

f) **Si une utilisation de l'appareil électrique dans un environnement humide ne peut être évitée, utiliser une alimentation protégée par un disjoncteur différentiel.** L'utilisation d'un disjoncteur différentiel réduit le risque de décharge électrique.

3) Sécurité des personnes

a) **Rester vigilent et faire preuve de bon sens lors de la manipulation de l'appareil. Ne pas utiliser un appareil électrique lorsque l'on se trouve dans un état de fatigue, ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.** Un moment d'inattention pendant l'utilisation d'un outil électrique peut se traduire par des blessures graves.

b) **Porter un équipement de protection approprié. Toujours porter une protection oculaire.** Le port de masque à poussières, chaussures de sécurité antidérapantes, casque de sécurité et protections antibruit adaptés aux différentes conditions de travail réduit le risque de blessures corporelles.

c) **Eviter tout démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur marche-arrêt soit en position d'arrêt avant de brancher l'appareil sur l'alimentation secteur ou d'installer la batterie, de prendre l'appareil ou de le transporter.** Porter un appareil électrique tout en maintenant le doigt posé sur l'interrupteur ou brancher un appareil électrique dont l'interrupteur est sur la position de marche est source d'accidents.

d) **Enlever toute clé et tout instrument de réglage avant de mettre l'appareil électrique en marche.** Une clé ou un instrument de réglage laissé fixé à un élément en rotation de l'appareil électrique peut entraîner des blessures physiques.

e) **Ne pas essayer d'atteindre une zone hors de portée. Se tenir toujours en position stable permettant de conserver l'équilibre.** Cela permet de mieux contrôler l'appareil électrique dans des situations inattendues.

f) **Porter des vêtements appropriés. Ne pas porter de vêtements amples ou des bijoux pendants. Eloigner cheveux, vêtements et gants des pièces en mouvement.** Les vêtements amples, les bijoux pendants et cheveux longs peuvent être happés par les pièces en rotation

g) **Si l'appareil est pourvu de dispositifs destinés au raccord d'équipements d'extraction et de récupération de la poussière/sciure, s'assurer qu'ils soient bien fixés et utilisés correctement.** L'utilisation de ces dispositifs peut réduire les risques dus à la poussière.

4) Utilisation et entretien des appareils électrique

a) Ne pas forcer sur l’appareil électrique. Utiliser l’appareil électrique approprié au travail à effectuer. Un appareil électrique adapté et employé au rythme pour lequel il a été conçu permettra de réaliser un travail de meilleure qualité et dans de meilleures conditions de sécurité.

b) Ne pas utiliser un appareil électrique dont l’interrupteur marche-arrêt est hors service. Tout appareil électrique dont la commande ne s’effectue plus par l’interrupteur marche-arrêt est dangereux et doit être réparé.

c) Débrancher l’appareil électrique ou démonter sa batterie avant d’effectuer tout réglage ou changement d’accessoire et avant de le ranger. De telles mesures préventives réduiront les risques de démarrage accidentel.

d) Ranger les appareils électriques inutilisés hors de portée des enfants et ne pas permettre l’utilisation de cet appareil aux personnes non habituées à son maniement ou n’ayant pas lu les présentes instructions. Les appareils électriques sont dangereux dans les mains d’utilisateurs inexpérimentés.

e) Veiller à l’entretien des appareils électriques. Vérifier que les éléments rotatifs soient bien alignés et non grippés. S’assurer de l’absence de pièces cassées ou endommagées susceptibles de nuire au bon fonctionnement de l'appareil. Si l’appareil électrique est endommagé, le faire réparer avant toute utilisation. De nombreux accidents sont dus à l’utilisation d’appareils électriques mal entretenus.

f) Veiller à ce que les outils de coupe soient tenus affûtés et propres. Des outils de coupe bien entretenus, aux tranchants bien affûtés, sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.

g) Utiliser l’appareil électrique, les accessoires et outils à monter conformément à ces instructions, en tenant compte des conditions de travail et de la tâche à réaliser. Toute utilisation d’un appareil électrique autre que celle pour laquelle il a été conçu peut entraîner des situations à risque.

5) Révision

a) Ne faire réparer votre appareil électrique que par un réparateur qualifié utilisant uniquement des pièces de rechange identiques. Cela permet de maintenir la sécurité d’utilisation de l’appareil électrique.

Consignes de sécurité relatives à l’utilisation d’un plateau de table pour défonceuse

Veuillez toujours appliquer ces consignes de sécurité lors de l’utilisation de cet équipement.

- Faites toujours avancer l’ouvrage dans le sens contraire au sens de rotation de la fraise (indiqué autour de l’alésage central).
- Faites toujours avancer l’ouvrage depuis l’extrémité avant du Workcentre ou de la Table support pour défonceuse (côté présentant l’interrupteur de sécurité), en plaçant l’ouvrage du côté gauche de la fraise.
- Ne laissez jamais les doigts trainer derrière l’ouvrage.
- Utilisez toujours un guide de coupe parallèle si vous employez une fraise non pourvue d’un roulement.
- Pour le travail sans guide parallèle, utilisez toujours des fraises à roulement.
- Dans la mesure du possible, utilisez toujours le pare-éclats et réglez-le de la manière appropriée.
- Eteignez toujours la défonceuse lors de changements ou de réglages de fraises.
- Veillez toujours à ce que la fraise ne touche aucun des éléments du plateau de table pour défonceuse avant de mettre la défonceuse en marche.
- Retirez toujours tout objet présent sur le plateau avant de mettre l’appareil en marche de sorte qu’il ne se trouve pas happé sous l’effet des vibrations
- Débranchez toujours l’appareil une fois que vous avez terminé de l’utiliser pour la journée ou si vous le laissez momentanément sans surveillance.
- Suivez toujours les instructions fournies par le fabricant de la défonceuse.

Portez des lunettes de sécurité

Portez des protections auditives

Portez un masque anti-poussières

Portez des vêtements de protection

Portez des gants

L’outil doit être uniquement utilisé dans son but prescrit. Toute autre utilisation que celle indiquée dans le présent manuel sera considérée impropre. Tout dommage et toute lésion découlant d’une quelconque utilisation impropre de l’outil relèveront de la responsabilité de l’utilisateur et non pas de celle du fabricant.

Le fabricant ne saurait être responsable d’aucune modification apportée à l’outil ni d’aucun dommage résultant de telles modifications.

Même lorsque l’outil est utilisé comme indiqué, il est impossible d’éliminer tous les facteurs de risque résiduels. De par sa fabrication et sa conception, cet outil peut entraîner les risques suivants :

- Lésions oculaires en cas de port insuffisant de protection oculaire.
- Lésions respiratoires en cas de port insuffisant de masque anti-poussières.
- Lésions auditives en cas de port insuffisant de protection antibruit.

NOMENCLATURE

1. Plateau pour défonceuse (1)
2. Tuyau d'aspiration (1)
3. Rapporteur (1)

Contenu de la poche de fixations 1

4. Adaptateur conique pour tuyau (1)
5. Crochet de verrouillage au Workcentre Série 2000 (1)
6. Boulon à tête fraisée M4 x 35 mm (1)
7. Écrou 6 pans M4 (1)
8. Embase à petit alésage (1)
9. Embase à grand alésage (1)
10. Centreur (1)

Composants de la plaque de montage de défonceuse

11. Plaque principale (1)
12. Plaque secondaire (1)

Contenu de la poche de fixations 2

13. Support de serrage (4)
14. Bouton de serrage (4)
15. Boulon à tête fraisée M6 x 45 mm (4)
16. Ecrou à embase M6 (12)
17. Tire-fond M6 x 60 mm (4)
18. Boulon à tête fraisée M6 x 16 mm (4)
19. Entretoise pour plaques (4)
20. Rondelle (4)
21. Etrier (4)
22. Base d'étrier (4)
23. Ressort d'étrier (4)
24. Bouton de serrage d'étrier (4)

Composants de l'insert coulissant

25. Insert coulissant (1)

Contenu de la poche de fixations 3 (insert coulissant)

26. Appui intérieur (2)
27. Bouton de serrage intérieur (2)
28. Appui extérieur (2)
29. Organe de retenue (1)
30. Boulon à tête fraisée M6 x 45 mm (2)
31. Boulon à tête fraisée M6 x 20 mm (3)
32. Ecrou à embase M6 (2)
33. Ecrou 6 pans M6 (3)

Composants du guide de coupe droite

34. Guide de coupe droite (1)
35. Face MDF du guide de coupe droite (2)
36. Arrière du pare-éclats (1)
37. Avant du pare-éclats (1)

Contenu de la poche de fixations 4 (guide de coupe)

38. Bride de fixation sur guide de coupe droite (2)
39. Écrou autofreiné M4 (10)
40. Boulon à tête fraisée M4 x 25 mm (2)
41. Cale d'épaisseur 1,5 mm (2)
42. Cale d'épaisseur 1 mm (2)
43. Bouton de réglage micrométrique (2)
44. Boulon à tête fraisée M4 x 45 mm (8)
45. Ressorts (8)
46. Base pour ressorts (4)
47. Plaque pour ressorts (4)

Composants des presseurs

48. Presseur droit (2)
49. Presseur recourbé (2)
50. Intercalaire (2)
51. Rondelle en plastique (4)
52. Axe de maintien de presseur (4)

MONTAGE DU PLATEAU

Voir Figures 1 à 3

Installation sur un Workcentre Série 2000 Triton

1. Montez le crochet de verrouillage pour Workcentre Série 2000 (5) sur la barre tubulaire avant du plateau (1) à l'aide d'un boulon à tête fraisée M4 x 35 mm (6) et d'un écrou 6 pans M4 (7). Voir Figure 1.

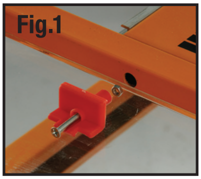


Fig.1

2. Placez le crochet dans la rainure du pan avant du Workcentre (présentant l'interrupteur de sécurité) et abaissez l'arrière du plateau de la table sur les profilés de coulissement. Voir Figure 2.



Fig.2

3. Orientez les taquets de blocage arrière de manière à faire ressortir par l'arrière chacune des tiges arrondies.
4. Cela permettra à l'arrière du plateau de s'insérer sur les profilés de coulissement du Workcentre.



Fig.3

5. Fixez l'arrière du plateau en place en tournant les taquets de manière à ce qu'ils s'emboîtent dans le profilé de coulissement. Voir Figure 3.

Installation sur un Workcentre MK3 Triton

Voir Figure 4

1. Placez le plateau (1) derrière le pan avant du Workcentre et posez-le sur les profilés de coulissement.
2. Alignez les perforations présentes sur le pan avant du Workcentre avec ceux de la barre tubulaire du plateau (1) et utilisez les goupilles de verrouillage du Workcentre MK3 pour fixer le plateau en position.



Fig.4

3. Fixez l'arrière du plateau de la manière décrite ci-dessus dans le paragraphe « Installation sur un Workcentre Série 2000 Triton ». (Voir Figure 3).

Installation sur une table support pour défonceuse Triton

Voir Figure 5.

1. Installez le plateau (1) par-dessus le pan avant de la table support pour défonceuse, en insérant les repères de fixation coniques de la table support dans les orifices situés sur la face interne du tube avant du plateau.



Fig.5

2. Orientez les taquets de blocage de manière à faire ressortir par l'arrière chacune des tiges arrondies.
3. Posez l'arrière du plateau en l'abaissant sur les saillies métalliques verticales de chaque coin arrière de la table support.
4. Rabattez les taquets afin qu'ils s'emboîtent dans les contours de la table support pour bien fixer le plateau en place.

Accessoires fournis avec la Table support pour défonceuse RSA300 :

- Quatre crochets de suspension sont fournis avec le nouveau modèle de table support pour défonceuse Triton (RSA300). Ils s'encliquètent sur les barres tubulaires inférieures de la table.
- Les accroches les plus larges servent à suspendre le guide du plateau de table de défonceuse par les deux petites fenêtres de visualisation des échelles graduées. Fixez ces crochets sur le côté droit de la table (vu face au boîtier de l'interrupteur de sécurité).
- Les deux accroches plus étroites servent à ranger l'assemblage de presseurs, qui s'y accrochent par leur fente longitudinale. Ces crochets s'installent sur le côté gauche de la table. Pour ouvrir et refermer les crochets sur les barres tubulaires, il suffit de faire glisser latéralement l'une sur l'autre les extrémités d'ouverture des crochets.
- Ce modèle de table présente également un trou rond sur son panneau arrière, qui permet de ranger le rapporteur (3). Pour pouvoir bien l'y insérer, il est recommandé de replier légèrement vers le bas la petite languette métallique située sur le dessus du trou, dans l'intérieur de la table (utilisez un petit outil lourd pour y procéder).

ASSEMBLAGE

ASSEMBLAGE DE LA PLAQUE PRINCIPALE

Voir Figure 6

1. Fixez un support de serrage (13) à chaque coin de la plaque principale (11) à l'aide des boulons à tête fraisée M6 x 45 mm (15) et d'écrous à embase M6 (26). Ne serrez pas encore à ce stade.
2. Installez la plaque secondaire sur la plaque principale au moyen des boulons à tête fraisée M6 x 16 mm (18), entretoises pour plaques (19) et écrous à embase M6 (32). Serrez fermement.
3. Installez l'embase à petit alésage (8) sur la plaque principale. (Introduisez-la et faites-la tourner légèrement pour la fixer en place).
4. Installez la plaque principale dans l'évidement central du plateau (supports de serrage tournés vers le bas), la fente en creux orientée vers le grand évidement du plateau pour défonceuse.
5. Faites légèrement coulisser les supports de serrage vers l'extérieur afin qu'ils se mettent en place contre les supports tubulaires de section carrée. Vérifiez qu'il n'y a aucun jeu entre les supports de serrage et le plateau puis serrez fermement.
6. Vissez les boutons de serrage (14) sur les boulons pour qu'ils maintiennent solidement la plaque principale dans le plateau (les boutons sont auto-taraudeurs).

À l'usage :

- Les boutons de serrage présentent chacun un pan plat. Lorsque les quatre pans plats sont tournés vers l'extérieur, il est possible de retirer la plaque du plateau. Pour fixer la plaque, donnez un demi-tour aux boutons.
- Placez la plaque à l'envers dans l'évidement du plateau au moment de fixer la défonceuse afin de la tenir bien en place.

Montage d'une défonceuse Triton sur la plaque secondaire

Voir Figures 7 et 8

La plaque secondaire (12) est conçue pour un montage direct de la défonceuse Triton.

1. Desserrez les deux boutons de montage de la défonceuse en les remontant à 10 mm environ au-dessus de la semelle de la défonceuse.
2. Placez la défonceuse sur la plaque secondaire, en faisant dépasser le mandrin par l'embase à petit alésage. Alignez les boutons de montage sur les petits trous ronds.
3. Appuyez sur les boutons de montage pour que les têtes des boulons se placent dans les trous en forme de serrure et tournez la défonceuse dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour que les boutons s'alignent avec les petits trous triangulaires.
4. Serrez fermement les boutons de montage.

Montage d'autres marques de défonceuses

Voir Figure 9

1. Verrouillez votre défonceuse en position de profondeur maximale et montez le centreur pour défonceuse (10) dans la pince de serrage. Placez la défonceuse sur la plaque secondaire (12), le centreur logeant intimement dans l'embase à petit alésage. REMARQUE : la plupart des défonceuses les plus grosses se monteront de la manière la plus avantageuse en les orientant de sorte que leurs poignées forment une ligne diagonale par rapport à la plaque.
2. Identifiez les quatre fentes de montage les plus appropriées (celles qui vous permettront de ne pas bloquer les organes de commande de la défonceuse). Si vous ne pouvez trouver 4 emplacements de fixation, il est possible de fixer la défonceuse en utilisant seulement 3 emplacements de fixation à bonne distance les uns des autres. Sinon, enlevez de la défonceuse l'élément créant l'obstruction (par exemple tourelle).
3. Introduisez la tête des tire-fonds M6 x 50 (17) dans l'ouverture de ces fentes et procédez au pré-montage des bases d'étrier (22) sur ceux-ci au moyen d'écrous à embase M6 (32). Ne serrez pas trop.
4. Faites venir les bases d'étrier en appui contre la semelle de la défonceuse et serrez les écrous à embase à l'aide d'une clé de 10 mm.
5. Montez les ressorts d'étrier (23), les étriers (21) puis les rondelles (20) sur les boulons et montez, sans trop les serrer, les boutons de serrage d'étrier (24).
6. Identifiez l'extrémité de chaque étrier qui est la mieux adaptée à la semelle de votre défonceuse, puis placez-les, en les faisant coulisser, en un emplacement libre de la semelle.
7. Serrez fermement les boutons de serrage d'étrier.

- Pour retirer la défonceuse : Desserrez les boutons de serrage d'étrier et repoussez les étriers pour leur faire lâcher prise par rapport à la semelle de la défonceuse.
- Défonceuses Porter Cable : La plaque secondaire présente quatre trous prévus pour le montage des défonceuses Porter Cable grâce à leurs boulons de montage.

Assemblage de l'insert coulissant

Voir Figure 10

1. Montez les appuis extérieurs (28) et l'organe de retenue (29) sur l'insert coulissant (25) au moyen des boulons M6 x 20 (31) et écrous 6 pans M6 (33).
2. Montez les appuis intérieurs (26) sur l'insert au moyen des boulons M6 x 20 (30) et écrous à embase M6 (32). Ne serrez pas encore à ce stade.

F

3. Installez l'insert sur les rails du plateau en accrochant tout d'abord l'organe de retenue sous le rail extérieur (orange). Les fentes pratiquées sur les appuis intérieurs doivent reposer sur le rebord du rail intérieur en aluminium.
4. A présent, serrez fermement les boulons des appuis intérieurs et vérifiez que l'insert coulisse facilement.
5. S'il existe un jeu entre le rail intérieur en aluminium et les appuis intérieurs, desserrez légèrement les boulons, rectifiez le positionnement des appuis puis resserrez les boulons.
6. Vissez les boutons de serrage intérieurs (27) sur les boulons des appuis intérieurs, (ils sont auto-taraudeurs).

À l'usage :

- Les étriers présentent des pans plats et ont trois modes d'utilisation : lorsque les pans plats sont tournés vers le rail intérieur, l'insert peut coulisser librement et peut être retiré.
- Lorsque les étriers sont fermement serrés et que les pans plats sont tournés vers l'intérieur, l'insert est bloqué et ne peut coulisser. En donnant un tour complet aux étriers, l'insert peut coulisser librement mais ne peut être retiré.
- Vérifiez que l'insert soit de niveau ou légèrement plus haut que la surface du plateau et, si nécessaire, desserrez les trois boulons de fixation du rail intérieur en aluminium et procédez à tout réglage utile avant de resserrer les boulons.

Assemblage du guide de coupe droite

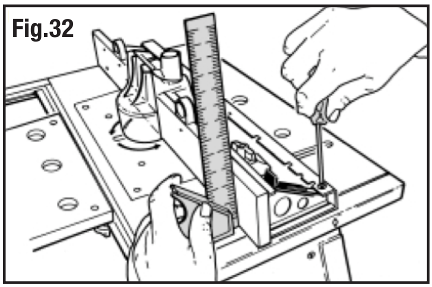
Voir Figure 11

1. Installez l'arrière du pare-éclats (36) sur le guide de coupe droite (34) en insérant tout d'abord les languettes avant. Faites coulisser la languette de blocage rouge vers le haut puis abaissez l'arrière du pare-éclats tout en enfonçant le taquet arrière.
2. Lorsque le taquet s'encliquète en place, faites coulisser la languette de blocage vers le bas pour fixer le pare-éclats en place.
3. Fixez les faces MDF (35) du guide de coupe droite au moyen des boulons à tête fraisée M4 x 45 mm (44) dans les longues fentes du guide. Assurez-vous que les faces MDF soient orientées de manière que les deux trous supplémentaires soient situés vers le haut.
4. Installez les plaques pour ressorts (47) (leurs faces planes reposant contre le guide de coupe droite), les ressorts (45) et les bases pour ressort (46) sur les boulons, sur la face arrière du guide de coupe droite puis serrez le tout au moyen des écrous autofreinés M4 (39).
5. Serrez les écrous de sorte que la face en MDF soit solidement maintenue contre le guide de coupe droite.

À l'usage

- Les faces en MDF doivent toujours être placées aussi proches de la fraise que possible. Faites-les coulisser vers l'avant ou l'arrière pour les mettre en place.
- Vérifiez qu'elles soient bien fixées pour pouvoir résister à tout déplacement indésirable. Pour des fraisages lourds ou difficiles, verrouillez-les bien en place en serrant fermement les boulons.
- Installez les brides de fixation (38) sur les faces MDF du guide de coupe droite, dans les trous intérieurs, au moyen des boulons à tête fraisée M4 x 25 mm (40) et des écrous autofreinés M4 (39).
- Insérez l'avant du pare-éclats (37) sur les rails de guidage de l'arrière du pare-éclats. Il est possible qu'il faille forcer un peu au début. Desserrez le bouton et faites coulisser the couvercle du pare-éclats vers l'avant pour pouvoir abaisser l'avant du pare-éclats et faire coulisser le pare-éclats contre la face en MDF, puis resserrez le bouton.
- Desserrez les boutons ronds de fixation du guide et installez le guide de coupe droite sur le plateau en insérant les boulons à tête plate des boutons ronds dans les fentes du plateau. Les boulons à tête plate sont conçus pour passer par les fentes du plateau et subir une rotation de 90°, ce qui fixe fermement le guide de coupe droite au plateau lorsque l'on serre les boutons ronds.

Fig.32



Vérifier que le guide de coupe droite soit d'équerre

Voir Figure 14

- Le guide de coupe droite est maintenu d'équerre grâce à quatre équerres réglables.

1. Au moyen d'une équerre géométrique, vérifiez que le guide de coupe droite soit parfaitement vertical par rapport au plateau. Si cela s'avère nécessaire, desserrez les vis de fixation horizontales traversant le longeron arrière du guide de coupe droite et réglez les vis de réglage verticales des équerres pour faire en sorte que le guide de coupe droite soit bien d'équerre, puis revissez les vis de fixation.
2. Procédez au réglage des deux équerres de droite, puis au réglage des deux équerres de gauche.

F

Astuces de rangement

- Lorsque l'on n'utilise pas l'avant du pare-éclats, celui-ci peut se ranger dans les encoches présentes à l'arrière du guide de coupe droite.
- Les boutons de réglage micrométrique (43) doivent s'installer dans leur emplacement de rangement lorsqu'ils ne sont pas utilisés, (voir illustration en Fig. 10). A l'usage, ils se mettent en place dans les fentes situées derrière le guide de coupe droite, (voir illustration en Fig. 18).
- Les cales de rabotage (41 et 42) coulissent (par paires) sur les goupilles des équerres du guide de coupe droite lorsqu'elles ne sont pas utilisées, (voir Fig. 10). A l'usage, elles s'insèrent derrière les faces MDF du guide de coupe droite (Figures 25 et 26). Au besoin, desserrez un peu le guide de coupe droite pour permettre leur insertion, puis resserrez-le pour obtenir le serrage adéquat.

MONTAGE DES PRESSEURS

Voir Figures 13 et 14

1. Insérez chacun des deux axes de maintien de presseur (52) avec des intercalaires (50) dans le trou des brides de fixation sur guide de coupe droite (38) et installez les rondelles en plastiques (51).
2. Insérez un presseur recourbé (49) dans la fente de chaque axe et serrez le bouton de l'extrémité de chaque axe afin de fixer les presseurs en place.
3. Insérez les deux axes de maintien de presseur restants dans les trous qui vous conviennent au mieux dans l'insert coulissant, puis installez les rondelles et les presseurs droits (48) avant de les serrer.

- Les axes de maintien de presseur pourvus d'intercalaires peuvent également être installés directement dans les trous du plateau pour des opérations telles que la «Rectification dans la largeur ». Les intercalaires des axes de maintien doivent être inversés lors du montage sur le plateau.
- Les presseurs droits et recourbés sont interchangeables en fonction de l'opération que vous réalisez.

REGLAGE DU RAPPORTEUR

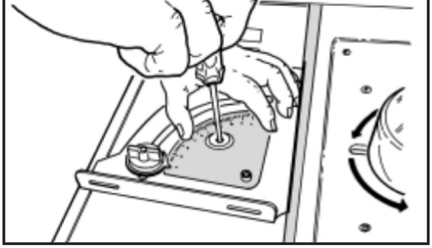
Voir les Figures 13 et 15

1. Installez le rapporteur (3) dans le trou de l'insert coulissant (25) qui sera le plus approprié à la tâche à réaliser et serrez les petits boutons des bossages de repère pour obtenir une bonne fixation. Si les boutons sont trop serrés pour pouvoir les tourner à la main, utilisez une petite clé.
2. Une fois les boutons bien serrés, le rapporteur ne peut être retiré (Fig. 13).

Vérification des graduations du rapporteur

1. Desserrez le bouton de réglage et alignez le bord du rapporteur sur le rail intérieur en aluminium.
2. Vérifiez que l'indicateur indique 90°. Au besoin, dévissez légèrement la vis de fixation centrale et réglez l'orientation de la plaque graduée métallique pour obtenir un relevé de 90° (Fig. 15).

Fig.15



À l'usage

- Le rapporteur peut s'installer sur chacune des trois paires de trous de l'insert coulissant (25). Dans la plupart des cas, le rapporteur s'utilise derrière la pièce de travail.
- Un tasseau de bois devrait être installé sur le rapporteur pour bien maintenir la pièce de travail par rapport à la fraise. Faire passer le tasseau sur la fraise, derrière la pièce à usiner, permettra d'éviter la formation d'éclats sur l'arrière de la pièce.
- Les trous de montage de tasseau sont allongés pour permettre un réajustage.

LES BONNES PRATIQUES

La qualité des finitions à la défonceuse dépendent d'un certain nombre de facteurs clés.

Vitesse d'avancée

- Ne surchargez pas la fraise. Tenez compte de la puissance du moteur, du type de fraise utilisé, de la profondeur et de la largeur de fraisage ainsi que du type de matériau à entailler.
- Une avancée trop rapide entraînera une surcharge de la défonceuse. Le fraisage sera difficile à maîtriser et il est probable que vous constatiez l'apparition d'éclats dans la pièce à travailler. Cela pourrait endommager le moteur de la défonceuse ou le mandrin, et dans les cas les plus extrêmes, la fraise pourrait se rompre.
- A l'inverse, une avancée trop lente aura pour effet un frottement de la fraise sur le bois, occasionnant des traces de brûlure sur la pièce de travail.
- C'est avec l'expérience que vous trouverez la vitesse d'avancée la mieux adaptée à votre ouvrage. La qualité du fraisage et le bruit émis par la défonceuse donnent une indication non négligeable de la bonne vitesse d'avancée.

- Evitez d'interrompre l'avancée ou d'hésiter car cela entrainerait des traces de brûlure ou des irrégularités sur la pièce de travail.
- Réalisez toujours un essai « hors tension » pour vous assurer que vous pourrez effectuer un fraisage sur toute la longueur voulue sans risque d'obstruction.

Profondeur de fraisage

- En règle générale, à l'usage de petites fraises droites (d'un diamètre n'excédant pas 10 mm), assurez-vous que la profondeur de fraisage ne soit pas supérieure au diamètre de la fraise.
- Les fraises de diamètre supérieur demandent généralement la réalisation de deux ou trois passes peu profondes plutôt que d'une seule passe profonde.

Choix des fraises

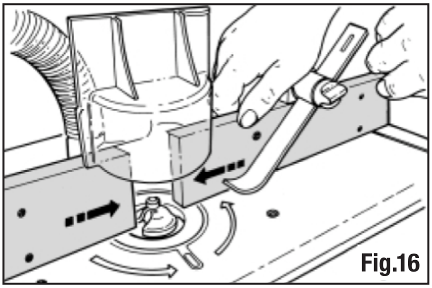
- Les défonceuses tournent à des vitesses de marche à vide de l'ordre de 18.000 à 24.000 tours/minute.
- L'utilisation de fraises bien affûtées est essentielle pour obtenir un fraisage invariablement net, sans bavures et sans marques de brûlure.
- Les fraises en acier rapide (HSS) ne sont pas recommandées car elles s'émoussent facilement.
- Il est recommandé d'utiliser des fraises au carbure de tungstène. Le carbure de tungstène est le matériau constitutif des tranchants les plus durs actuellement disponibles sur le marché.
- Lors de la réalisation de moulures ou de travail sur chant, préférez l'utilisation de fraises pourvues de roulement de guidage sur leur partie supérieure. Les fraises pourvues d'un guidage sans roulement entraînent souvent l'apparition de brûlures ou de marques sur la pièce fraisée.

MODE D'EMPLOI

Introduction

Voir Figure 16

- Les échelles graduées présentes sur le plateau sont uniquement fournies à titre de référence. Elles ne correspondent pas aux dimensions réelles de coupe, qui devront être déterminées en fonction du diamètre de la fraise utilisée.
- Contrairement au guide de coupe d'une scie, le guide de coupe droite pour défonceuse ne doit pas obligatoirement être fixé parallèlement sur le plateau. Chacune des deux fenêtres de visualisation pourra indiquer une mesure différente.
- Dans la mesure du possible, utilisez les deux presseurs latéraux droits et les deux presseurs recourbés. S'ils ne peuvent être utilisés, faites en sorte que la pièce de travail soit bien en appui contre plateau et contre le guide au cours du fraisage.
- Il est recommandé d'effectuer un essai préalable sur une chute de bois identique au matériau que vous envisagez d'utiliser.
- A l'emploi de fraises très minces ou lors de travaux sur de très petites pièces, faites coulisser les faces MDF du guide de coupe droite l'une vers l'autre jusqu'à ce qu'elles viennent presque toucher la fraise. Cela offre un appui maximal à la pièce de travail, au plus près de la fraise (Fig. 16).


Fig.16

- A l'emploi de fraises dont le diamètre est compris entre 25 mm et 50 mm, remplacez l'embase à petit alésage par la plus grande.
- Si l'interrupteur de votre défonceuse ne vous permet pas d'utiliser l'appareil en marche continue, maintenez l'interrupteur en position allumée au moyen de ruban adhésif ou d'une bande velcro. Vous pouvez également commander, par l'intermédiaire de votre revendeur Triton, une bande adaptée à votre défonceuse Triton (numéro de produit Triton AGA001).

Évacuation des sciures

- Il est vivement recommandé de raccorder le plateau pour défonceuse à un dispositif d'évacuation des sciures.
- L'évacuation des sciures peut s'effectuer grâce à un simple aspirateur, mais les aspirateurs classiques à sac peuvent se remplir très rapidement. Pour une capacité d'aspiration plus importante, pensez à utiliser un Collecteur de sciure Triton (DCA300) conjointement à votre aspirateur.

F

- Emboîtez le tuyau d'aspiration (2) sur la tubulure d'évacuation des poussières du pare-éclats et vissez l'adaptateur conique pour tuyau (4) à l'autre extrémité du tuyau. Au moment de l'utilisation, emboîtez le manche de votre aspirateur dans l'adaptateur conique.
- Le plateau pour défonceuse peut s'utiliser sans évacuation des sciures. Dans ce cas, utilisez l'embase à grand alésage (9) pour permettre aux copeaux de tomber sous le plateau. Vérifiez que les copeaux ne s'amassent pas entre le guide et la pièce de travail. Enlevez l'accumulation de copeaux à l'aide d'une brosse ou en soufflant, une fois que la fraise s'est complètement arrêté de tourner.
- La charge électrique associée de votre défonceuse et de l'aspirateur peut dépasser l'intensité nominale de vos rallonges ou de votre prise. Pour cette raison, branchez l'aspirateur et la défonceuse sur des prises électriques différentes, et mettez les deux appareils sous tension l'un après l'autre.

REALISER UNE FEUILLURE

Voir Fig. 17 et 18

- Les feuillures s'effectuent en général à l'aide d'une fraise droite. Toutefois, si vous utilisez une fraise à feuillurer pourvue d'un roulement de guidage, consultez la section « Moulurage ».
- Procédez toujours en suivant le guide de coupe lors du feuillurage.

1. Commencez par installer le guide de coupe droite de niveau avec la fraise.
2. Placez un tasseau de bois bien droit contre la face du guide et tournez la fraise de sorte que son tranchant soit en position ressortie.
3. Réglez le guide de coupe pour que les mesures relevées sur les échelles graduées de gauche et de droite soient identiques et que le tasseau touche la fraise, puis bloquez le guide en place.

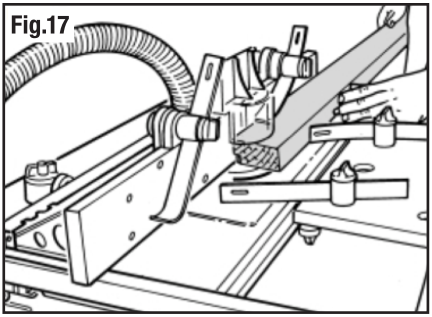
- Lors d'un feuillurage visant à reproduire l'épaisseur d'un autre élément (par ex. le panneau arrière d'un placard), utilisez une chute ou un morceau de cet autre élément pour procéder au paramétrage du guide comme suit :

1. Réglez et bloquez le guide de coupe droite de niveau avec la fraise.
2. Installez chaque bouton de réglage micrométrique dans la rainure qui lui est destinée dans le plateau, derrière le guide de coupe, sans toutefois les y serrer à ce stade.
3. Placez la chute entre le rebord arrière du guide et les boutons de réglage micrométrique, puis serrez ces boutons en place (voir Fig. 18).
4. Retirez la chute, faites reculer le guide contre les boutons de réglage micrométrique et bloquez-le en place.

- Lorsque vous réalisez une feuillure en suivant des dimensions données, servez-vous des échelles graduées pour vous repérer ou bien utilisez les boutons de réglage micrométrique comme suit :

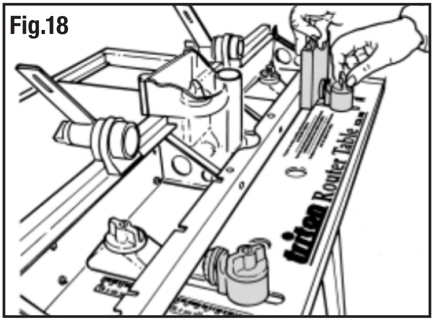
1. Réglez le guide de coupe droite de niveau avec la fraise.
2. Dévissez les molettes de l'avant des boutons de réglage micrométrique sur une distance au moins égale à l'épaisseur de bois devant être éliminée par feuillurage.
3. Amenez les boutons de réglage micrométrique contre l'arrière du guide et bloquez-les en place en les serrant par-dessous le plateau. A présent, ramenez, en les vissant, les molettes des boutons de réglage vers le corps principal des boutons selon une quantité correspondant à l'épaisseur à éliminer par feuillurage. Un tour complet de molette correspond à 1 mm et les graduations sont indiquées tous les 0,2 mm.
4. Débloquez le guide et faites-le reculer pour l'amener contre les boutons de réglage micrométrique. Bloquez-le en place.
5. Pour les chants de petite taille, le guide ne sert qu'à établir la profondeur de feuillurage et c'est le rapporteur qui doit être utilisé pour guider la pièce de travail. Voir la section « Réalisation de rainures transversales ». Le guide doit être installé de manière exactement parallèle pour la réalisation de cette opération.

Fig.17



F

Fig.18



RAINURAGE

ATTENTION : Dans de nombreuses opérations de rainurage, il n'est pas possible de mettre en place de dispositif de protection par rapport à la fraise. Tenez toujours les mains à bonne distance de la fraise et ne laissez jamais les doigts trainer derrière la pièce de travail.

Rainurer en appui contre un guide de coupe droite

Voir Figures 19 et 20

- Pour des rainures situées jusqu'à 10 cm du bord de la pièce de travail, utilisez le guide de coupe droite du plateau pour défonceuse.
- Lorsque le plateau pour défonceuse est installé sur un Workcentre Série 2000, il est possible de réaliser des rainures situées jusqu'à 61 cm du bord, en s'appuyant contre le guide parallèle.
- Le rainurage de pièces de travail plus importantes en appui contre un guide est possible, lorsque le plateau pour défonceuse est installé sur un Workcentre, à l'aide d'une Rallonge de table Triton. Les modèles coulissants doivent s'utiliser en mode « table fixe ».
- Si vous utilisez une Table support pour défonceuse Triton RSA300, pensez à employer une Mini rallonge de table coulissante (ETA100), réglée en mode « table fixe ». De conception compacte, elle se monte rapidement sur la Table support et simplifie la réalisation de nombreux types de coupes.
- De nombreux types de coupes peuvent également bénéficier de l'utilisation du gabarit indiqué dans la section « Utilisation d'un gabarit de rectification ».
- Réglez votre défonceuse à la profondeur de feuillurage appropriée et bloquez le guide de coupe en place à la distance adéquate. Faites avancer la pièce de travail de manière régulière sur la fraise, en appui contre le guide, et contre le plateau.

Fig.19

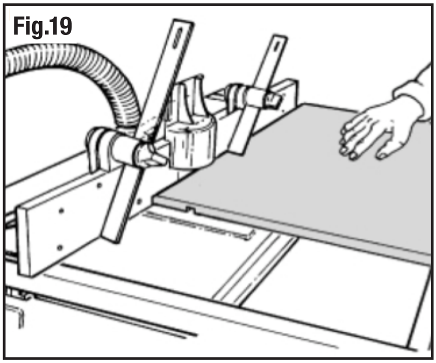
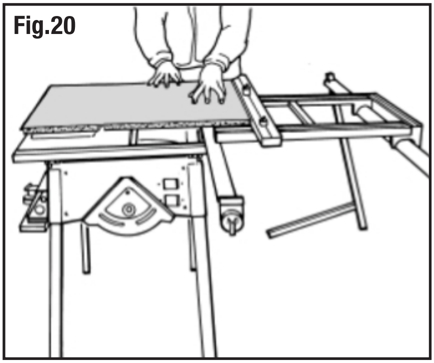


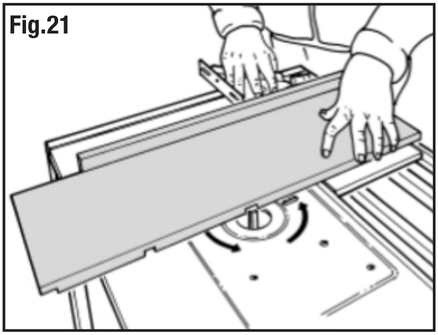
Fig.20



Réalisation de rainures transversales

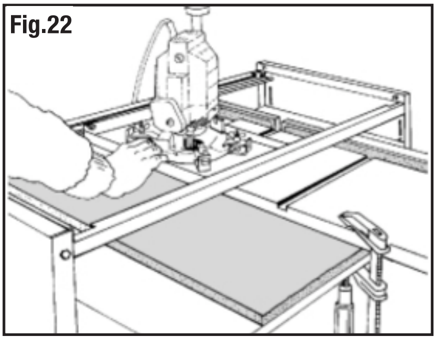
Voir Figures 21, 22 et 23

Fig.21



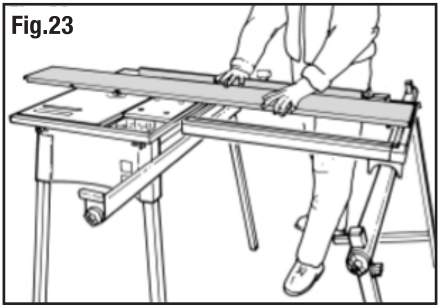
- Il est possible de réaliser des rainures transversales allant jusqu'à 20 cm de long en se servant du rapporteur pour pousser la pièce de travail.
- Vissez un tasseau de bois dans les fentes en trou de serrure existant sur le rebord du rapporteur de manière à ce qu'il se prolonge au-delà de la fraise.
- Créez une encoche par fraisage sur ce tasseau pour former une fente de visualisation. L'utilisation du tasseau derrière votre pièce de travail permet d'empêcher toute production d'éclat sur la pièce de travail (Fig. 21).
- Il est possible de réaliser des rainures transversales allant jusqu'à 61 cm de long en utilisant la défonceuse sur le Workcentre en position surélevée par-rapport au plan de travail, à l'aide d'un Ensemble de montage surélevé Triton (AJA150) (Fig. 22).

Fig.22



- Pour pratiquer des rainures transversales sur des pièces de grande taille, utilisez une Rallonge de table Triton en mode « scie à panneaux ». Fixez, à l'avant du guide parallèle et au moyen des serre-flancs prévus à cet effet, un tasseau de bois allongé et faites-le passer sur la fraise pour créer une encoche de visualisation. Il permet d'empêcher toute production d'éclat sur la pièce de travail (voir Fig. 23).

Fig.23

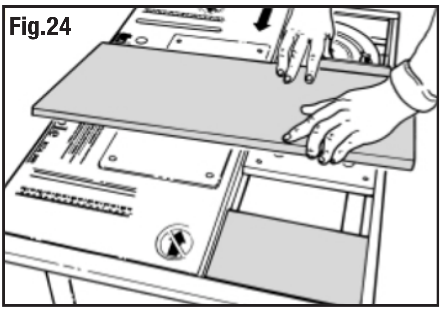


Rainures transversales arrêtées

Voir Figure 24

- Il est possible de créer des rainures arrêtées au moyen de l'insert coulissant en disposant des cales de dimensions adéquates d'un côté et de l'autre afin de limiter sa course.
- Elles peuvent également être réalisées sur une Rallonge de table coulissante en limitant le déplacement de la table au moyen de butées (en fixant des colliers de serrage, par exemple, sur le rail intérieur).
- Les rainures transversales qui sont arrêtées (non débouchantes) aux deux extrémités demandent de travailler en plein panneau. Bien que ceci soit possible en mettant en œuvre les procédures expliquées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la défonceuse en mode surélevé, au moyen d'un Ensemble de montage surélevé Triton (AJA150).
- Lors de la réalisation d'une tranchée arrêtée, ne ramenez jamais vers vous la pièce de bois tant que la défonceuse tourne. Eteignez-la et attendez que la fraise se soit arrêtée.

Fig.24



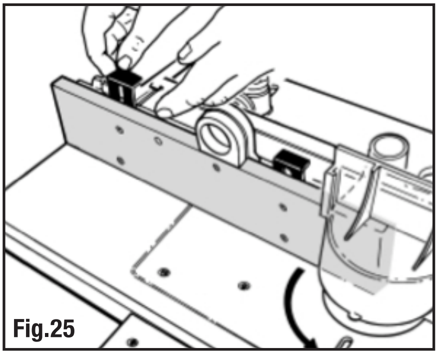
DÉGAUCHISSAGE À L'AIDE DE LA DÉFONCEUSE

- Tout dégauchissage doit être réalisé tandis que la fraise est en position dérobée derrière les faces MDF du guide.

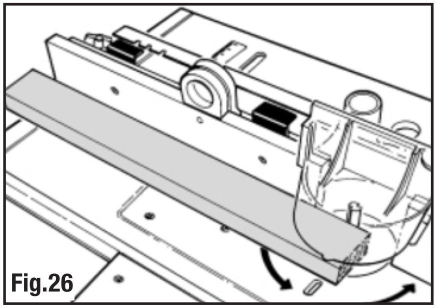
ATTENTION : n'entamez JAMAIS de dégauchissage à la défonceuse en faisant passer la pièce de travail sur la fraise le long du guide en partant de la droite. Le plateau présente des flèches indiquant le bon sens d'amenée de la pièce. Une mauvaise amenée entraînerait un fléchissement de la fraise qui aura tendance à 'grimper' sur la pièce à fraiser et à arracher la pièce de vos mains – voire d'entraîner vos mains vers la fraise.

Dégauchissage au moyen du guide de coupe droite

Voir Figures 25 et 26


Fig.25

- Il est possible d'effectuer des dégauchissages de 0,5, 1, 1,5 et 2,5 mm en employant une ou plusieurs cales d'épaisseur (41/42) de 1 et 1,5 mm fournies.
- Prévoyez vos propres cales pour réaliser toute autre coupe de dimension différente.
- Séparez légèrement à la main la face en MDF, montée sur ressorts, du guide et insérez les cales dans l'espace créé, qui viendront alors chevaucher chaque ensemble de vis (diminuez la tension du ressort au besoin).
- Pour des dégauchissages de 1, 1,5 ou 2,5 mm, insérez les cales supplémentaires derrière la face en MDF arrière (vu depuis le pan de la table portant l'interrupteur de sécurité).
- Pour des dégauchissages de 0,5 mm, installez les cales de 1,5 mm derrière la face en MDF arrière et les cales de 1 mm derrière la face en MDF avant.
- A l'aide d'un tasseau bien droit, alignez le tranchant de la fraise sur la face en MDF arrière (Fig. 26). Vous pouvez alors commencer à fraiser.

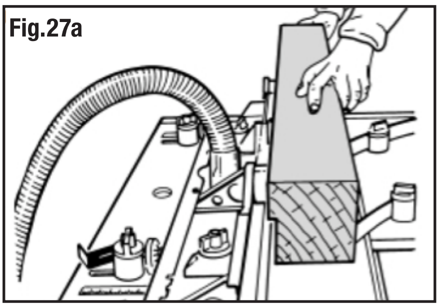

Fig.26

Dégauchissage sur grande hauteur au moyen du guide de coupe droite

Voir Figures 27a et 27b

- Pour dégauchir sur une grande hauteur, enlevez l'avant du pare-éclats et faites coulisser le couvercle derrière le guide de coupe. Les assemblages de presseurs doivent également être retirés.
- Les coupes sur grande hauteur demandent la réalisation de deux passes :

1. Pour des coupes de 1 et 1,5 mm, insérez les cales d'épaisseur requises derrière la face en MDF arrière.
2. Bloquez le guide en vous assurant que la face arrière soit alignée avec la fraise, comme il est décrit plus haut.
3. Retirez les cales et, sans procéder à tout autre réglage, réalisez la première passe (voir Fig. 27a).

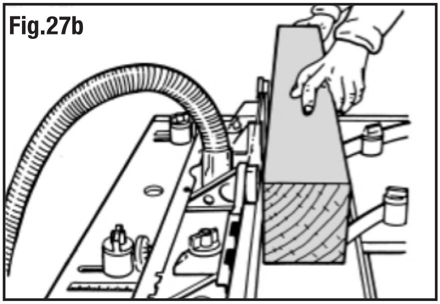
Fig.27a


F

4. Réinstallez les cales derrière la face en MDF arrière, retournez la pièce de travail et effectuez la seconde passe (voir Fig. 27b).

   Remarque : pour raboter 0,5 mm sur une grande hauteur, vous devrez utiliser vos propres cales de 0,5 mm derrière la face en MDF arrière.

Fig.27b



RECTIFICATION DANS LA LARGEUR

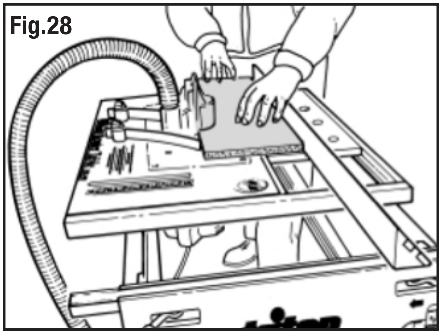
- Pour toute opération de rectification dans la largeur, retirez le guide de coupe droite et réinstallez le pare-éclats au-dessus de la plaque principale.
- Pour retirer le pare-éclats, faites tout d'abord passer les faces en MDF sur leur position la plus éloignée de la fraise. Soulevez la languette de blocage à l'arrière du pare-éclats et appuyez sur le taquet pour pouvoir retirer le pare-éclats du guide, que vous allez réinstaller directement sur le plateau. Réinstallez l'avant du pare-éclats pour qu'il soit bien emboîté dans l'arrière du pare-éclats.
- Installez les presseurs latéraux dans les trous du plateau en inversant les intercalaires, en suivant les indications de montage de la section « Montage des presseurs » (Fig. 13).
- Utilisez les presseurs droits.
- La rectification dans la largeur s'effectue en plaçant le guide de coupe sur le côté gauche de la fraise (vu depuis le côté de la table support ou du Workcentre qui comporte l'interrupteur de sécurité). Il est par conséquent indispensable de travailler sur un Workcentre série 2000, une Rallonge de table, ou un gabarit de rectification (consultez les sections ci-dessous qui s'y rapportent)
- La réalisation de rectifications sur de petites largeurs offre les résultats les meilleurs. Tentez des coupes de moins de 3 mm par passe.

Utilisation du guide du Workcentre série 2000

Voir Figure 28

- Placez le guide parallèle de sorte qu'il vienne toucher la fraise et que les relevés de mesure sur les échelles graduées soient identiques d'un côté comme de l'autre. Soustrayez cette mesure de la largeur de rectification souhaitée pour obtenir la position de réglage du guide requise.
- Autrement, placez la pièce de travail entre le tranchant de la fraise et le guide parallèle et procédez au réglage du guide pour que les mesures relevées sur les échelles graduées soient identiques d'un côté comme de l'autre. Retirez la pièce de travail, réinstallez le guide vers la fraise selon la quantité de rectification souhaitée et commencez à fraiser.

Fig.28



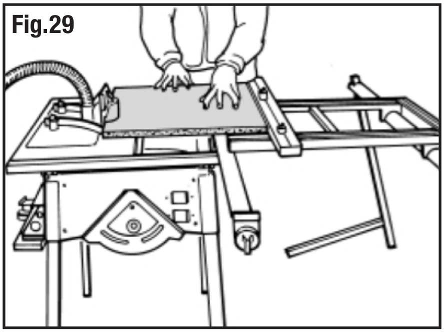
Utilisation du guide de la Rallonge de table

Voir Figure 29

- Les divers modèles de rallonges coulissantes doivent être utilisés en mode « table fixe » lors de la réalisation de rectifications dans la largeur.
- Les pièces de travail de grande largeur peuvent être rectifiées directement contre le guide de la rallonge de table, mais les pièces de travail plus étroites demanderont l'utilisation d'une planche-cale entre le guide et la pièce de travail.
- Bloquez le guide à distance appropriée de sorte qu'il soit parallèle et mesurez la distance séparant la fraise du guide
- Utilisez cette mesure pour calculer le positionnement du guide pour la largeur de rectification qu'il vous faut.
- Autrement, placez la pièce de travail entre la fraise et le guide et réglez le guide pour que les mesures relevées sur les échelles graduées soient identiques d'un côté comme de l'autre. Retirez la pièce de travail, réinstallez le guide vers la fraise selon la quantité de rectification souhaitée et commencez à fraiser (voir Fig. 29).

F

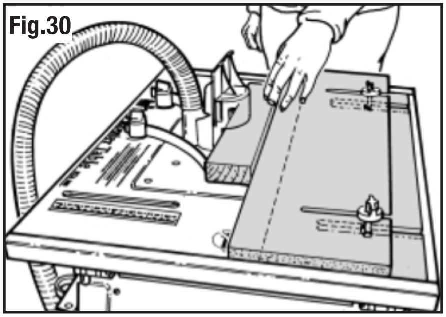
Fig.29



Utilisation d'un gabarit de rectification

Voir Figures 30 et 31

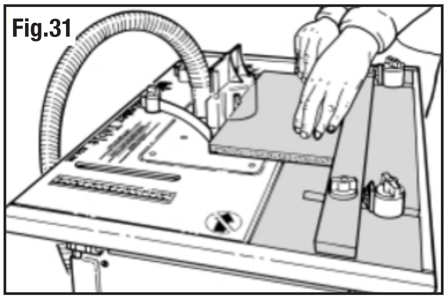
Fig.30



1. Pour réaliser un gabarit de rectification, coupez deux planches dans un panneau de 19 mm, qui s'insérera parfaitement dans l'ouverture de coulissement du plateau.
2. Feuillurez les bords d'une des planches (la planche de base), dans lesquels viendront se loger les rails de coulissement, en vous assurant que le gabarit sera bien de niveau avec le plateau.
3. Le guide de coupe droite étant réglé sur la largeur maximale, réaliser une fente dans la planche de base au moyen d'une fraise droite d'un diamètre de ½" (12 mm). Faites en sorte que la fente dépasse l'axe central longitudinal de la planche, puis retournez la planche et procédez à une seconde fente.
4. Réalisez des fentes identiques dans l'autre planche, en utilisant toutefois une fraise d'un diamètre de ¼" (6 mm).
5. Montez la base du gabarit sur le plateau et servez-vous des boutons de serrage du guide de coupe droite et des boulons en T pour y fixer la plaque supérieure.
6. Vous pourrez utiliser toute la plage de réglages possible en faisant coulisser la planche supérieure sur la planche de base et en les tournant.
7. Placez la pièce de travail entre la fraise et le gabarit et bloques le gabarit en place.
8. Retirez la pièce de travail et réinstallez la planche supérieure du gabarit vers la fraise selon la quantité de dégauchissage souhaitée.

- En fonction de la position du gabarit, vous pourrez installer les boutons de réglage micrométrique dans les fentes du gabarit afin de régler la largeur, soit au moyen des molettes des boutons de réglage, soit au moyen des cales d'épaisseur du guide de coupe, comme il est expliqué dans la section « Dégauchissage ».
- Pour accroître la plage utile lors de l'utilisation des boutons de réglage micrométrique, le guide procuré par le gabarit peut être remplacé par un tasseau étroit (Fig. 31).

Fig.31



MOULURAGE

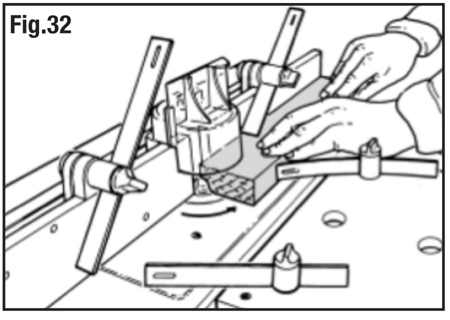
- Les fraises pour moulurage présentent en général un roulement de guidage sur leur extrémité, ce qui leur permet d'être utilisées sans guide. Toutefois, les pièces de travail à bords droits ou légèrement convexes se prêtent plus facilement au moulurage au moyen du guide.
- Pour des formes concaves ou complexes, retirez le guide et installez le pare-éclats sur la plaque principale.

Utilisation du guide de coupe droite pour défonceuse

Voir Figure 32

- Il est toujours plus avantageux d'effecteur deux ou trois passes peu profondes plutôt qu'une seule passe profonde afin de réduire les possibilités d'éclat du bois.
- Réglez le guide de manière à tout juste révéler la fraise pour la première passe. Révélez progressivement la fraise en réglant le guide entre deux passes jusqu'à la passe finale, moment à laquelle le roulement devrait être de niveau avec le guide.
- Pour un meilleur appui et un meilleur guidage, utilisez le rapporteur pour les chants de petite taille. Voir « Travail sur bois de bout » plus loin.

Fig.32



Moulurage à la volée

Voir Figure 33

ATTENTION : Ne procédez jamais à la volée si votre défonceuse n'est pas pourvue d'une fraise à roulement de guidage.

- Utilisez toujours le pare-éclats car il rend le travail plus sûr et les guides d'entrée et de fuite qu'il présente facilite également la tâche.

1. Plusieurs passes peu profondes valent mieux qu'une seule passe profonde. Commencez par une première passe pour laquelle la fraise sera plutôt rentée puis augmentez peu à peu la hauteur de la fraise à chaque passe.
2. Appuyez la pièce de travail contre le bord avant (bord d'entrée) du pare-éclats et maintenez-la en contact avec le pare-éclats tandis que vous faites passer la pièce sur la fraise.
3. Continuez le fraisage contre le roulement de la fraise.
4. Vers la fin de l'opération, faites tourner légèrement la pièce, vers le bord arrière (bord de fuite) du pare-éclats.
5. Terminez la moulure en appuyant la pièce contre le bord arrière du pare-éclats.

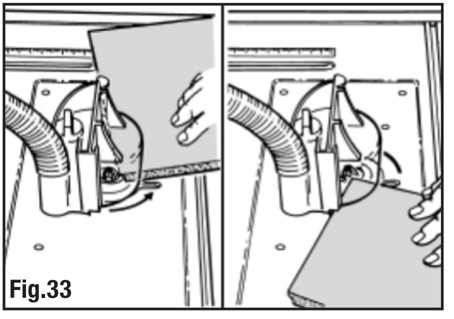
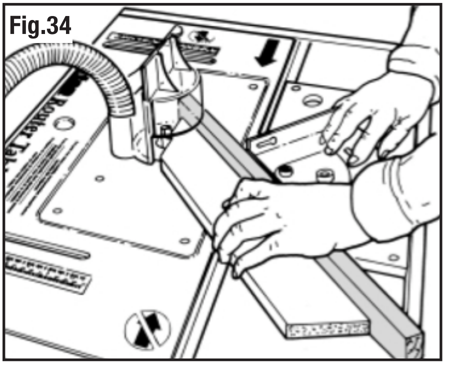


Fig.33

TRAVAIL SUR BOIS DE BOUT

- Les chants de petite taille, bois de bout en général, ne se laissent pas facilement guider contre le guide de coupe droite et sont souvent victime d'un arrachement à la fin du fraisage. Pour remédier à ce problème, on peut utiliser le rapporteur, pourvu d'un tasseau de bois tel que cela est décrit dans la section « Réalisation de rainures transversales ».
- On peut réaliser tout travail sur bois de bout au moyen du rapporteur en se guidant contre le guide (voir « Réaliser une feuillure »), ou contre le pare-éclats, que l'on aura installé sur la plaque principale (voir Fig. 34).

Fig.34



F

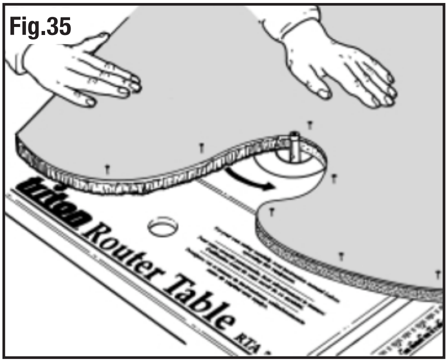
Utilisation d'un gabarit de fraisage

Voir Figure 35

- Utilisez le pare-éclats monté sur le plateau chaque fois que cela est possible. Pour les opérations rendant impossible le montage du pare-éclats, prenez grand soin à placer vos mains en toute sécurité.
- Les gabarits sont très utiles pour obtenir une finition nette des bords incurvés ou de formes irrégulières.
- Le fraisage au gabarit demande l'utilisation d'une fraise à affleurer présentant un roulement à leur extrémité (comme les fraises à stratifié).
- Le guide ne peut être utilisé lors de cette opération, il sera donc nécessaire d'installer le pare-éclats directement sur la plaque principale.

1. Tout d'abord, donner une forme grossière à la pièce de travail à l'aide d'une scie sauteuse.
2. Fixez ensuite le gabarit à l'aide de petites pointes ou de ruban adhésif double face sur la surface supérieure de la pièce de travail.
3. Réglez la hauteur de la fraise à affleurer de sorte que le roulement roule uniquement en suivant le gabarit. Cela permettra un transfert de forme parfait à la pièce de travail.
4. Faites avancer la pièce dans le sens contraire au sens de rotation, en maintenant les mains bien à l'écart de la fraise, sur la surface supérieure de la pièce de travail.

Fig.35



REALISER DES MORTAISES

ATTENTION : il n'est pas possible de protéger la fraise lors de la réalisation de mortaises. Assurez-vous bien de garder constamment les mains à l'écart de la fraise et d'immobiliser fermement la pièce de travail.

- Les mortaises réalisées par fraisage sur le plateau pour défonceuse pourront servir de contrepartie aux tenons réalisés à la scie sur le Workcentre.
- La réalisation de la plupart des mortaises demandera de retirer l'avant du pare-éclats et l'ensemble de presseurs du guide, et de placer le haut du pare-éclats derrière la face du guide.
- Disposez et bloquez le guide en place de manière à ce que la pièce de travail se trouve à peu près dans la position requise au-dessus de la fraise.
- Vérifiez le bon positionnement du guide en abaissant une partie de chute de votre pièce de travail sur la fraise.
- Ne réglez pas la fraise trop haut. Il vaut toujours mieux réaliser plusieurs passes en augmentant la hauteur à chaque fois.
- Faites coulisser la pièce le long du guide dans le sens de l'avancée sur une courte distance. La fraise aura tendance à repousser le matériau du guide, demandant à ce que l'on exerce une pression latérale ferme contre le guide.
- Vous pourrez utiliser à cet effet le gabarit décrit dans la section « Rectification dans la largeur » afin de tenir la pièce de travail contre le guide.
- Réajustez le guide, au besoin, et recommencez le test jusqu'à être totalement satisfait de l'emplacement de la mortaise.
- Pour établir les limites de la mortaise, il est avantageux de procéder entre deux cales de butée fixées au guide par des presses ou serre-joints. Si les pièces de travail sont trop longues pour permettre l'utilisation de cales de butée, remplacez les faces en MDF par des faces plus longues et installez-y les cales (Fig. 36).
- Pour des pièces de travail extrêmement longues, (empêchant de travailler entre deux cales de butée) faites un repère de l'emplacement de la mortaise par un trait de crayon sur le côté de la pièce de travail et alignez celui-ci avec des tracés au crayon réalisés sur le plateau pour indiquer l'emplacement de votre fraise.

ASTUCE : ne perdez pas de temps à tailler l'extrémité de vos mortaises à angle droit : simplifiez-vous la tâche en arrondissant plutôt les angles de vos tenons.

F

GARANTIE

Pour valider votre garantie, rendez-vous sur notre site internet www.tritontools.com* et saisissez vos coordonnées.

Vos coordonnées seront introduites dans notre liste de diffusion (sauf indication contraire) afin de vous informer de nos prochaines nouveautés. Les informations que vous nous fournirez ne seront pas communiquées à des tiers.

PENSE-BETE

Date d'achat : ___ / ___ / ____

Modèle : RTA300
Numéro de série :___________________
Veuillez conserver votre ticket de caisse comme preuve d'achat.

Si toute pièce de ce produit s'avérait défectueuse du fait d'un vice de fabrication ou de matériau dans les 12 MOIS suivant la date d'achat, Triton Precision Power Tools s'engage auprès de l'acheteur de ce produit à réparer ou, à sa discrétion, à remplacer gratuitement la pièce défectueuse.

Cette garantie ne s'applique pas à l'utilisation commerciale et ne s'étend pas non plus à l'usure normale ou aux dommages causés par des accidents, des mauvais traitements ou une utilisation impropre.

* Enregistrez votre produit en ligne dans les 30 jours suivant la date d'achat.

Offre soumise à conditions.

Ceci n'affecte pas vos droits statutaires

F

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Triton-Werkzeug entschieden haben. Diese Anleitung enthält wichtige Informationen für das sichere und effektive Arbeiten mit diesem Produkt.
Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, um den größtmöglichen Nutzen aus dem einzigartigen Design dieses Produkts ziehen zu können.
Bewahren Sie diese Anleitung griffbereit auf und sorgen Sie dafür, dass alle Benutzer dieses Geräts sie gelesen und verstanden haben.

INHALT

TECHNISCHE DATEN

Gerätenummer:	**RTA300**
Tischgröße:	**540 mm x 690 mm**
Fräsarten:	**Planfräsen, Nuten fräsen, Falzen fräsen, Profilfräsen, Hirnholzbearbeitung, Freihandfräsen**
Gerätegewicht:	**12,5 kg**

Schützen Sie Ihr Gehör! Tragen Sie bei Lärmpegeln über 85 dB stets angemessenen Gehörschutz.

SYMBOLE

UMWELTSCHUTZ

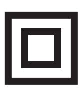

Elektro-Altgeräte dürfen nicht über den Haushaltsmüll entsorgt werden. Bitte nach Möglichkeit über entsprechende Einrichtungen entsorgen. Lassen Sie sich diesbezüglich von der zuständigen Behörde oder dem Händler beraten.


Immer Gehör-, Augen- und Atemschutz tragen


Erfüllt die entsprechenden rechtlichen Vorschriften und Sicherheitsnormen


Achtung: Zur Reduzierung des Verletzungsrisikos muss Gebrauchsanweisung sorgfältig vom Bediener gelesen werden.


Warnhinweis


Für zusätzlichen Schutz doppelt isoliert

D

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

⚠ **WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.** Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/ oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene

Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

1) Arbeitsplatzsicherheit

a) Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unordnung oder unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.

b) Arbeiten Sie mit dem Elektrowerkzeug nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden. Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.

c) Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern. Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

2) Elektrische Sicherheit

a) Der Anschlussstecker des Elektrowerkzeuges muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen. Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages.

b) Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken. Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdet ist.

c) Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern. Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.

d) Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Elektrowerkzeug zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen. Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.

D

e) Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Außenbereich geeignet sind. Die Anwendung eines für den Außenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.

f) Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeuges in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter. Der Einsatz eines Fehlerstromschutzschalters vermindert das Risiko eines elektrischen Schlages.

Hinweis: Der Begriff „Fehlerstromschutzschalter” wird synonym mit den Begriffen „FI-Schutzschalter” und „FI-Schalter” verwendet.

3) Sicherheit von Personen

a) Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Elektrowerkzeuges kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

b) Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille. Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeuges, verringert das Risiko von Verletzungen.

c) Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Inbetriebnahme. Vergewissern Sie sich, dass das Elektrowerkzeug ausgeschaltet ist, bevor Sie es an die Stromversorgung und/oder den Akku anschließen, es aufnehmen oder tragen. Wenn Sie beim Tragen des Elektrowerkzeuges den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.

d) Entfernen Sie Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Elektrowerkzeug einschalten. Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.

e) Vermeiden Sie eine unnatürliche Körperhaltung. Sorgen Sie für einen sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht. Auf diese Weise lässt sich das Elektrowerkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.

f) Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen. Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.

g) Wenn Staubabsaug- und -auffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden. Verwendung einer Staubabsaugung kann Gefährdungen durch Staub verringern.

4) Verwendung und Behandlung des Elektrowerkzeuges

a) Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug. Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

b) Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist. Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.

c) Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen. Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeuges.

d) Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben. Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.

e) Pflegen Sie Elektrowerkzeuge mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Elektrowerkzeuges beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren. Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.

f) Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber. Sorgfältig gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verklemmen sich weniger und sind leichter zu führen.

g) Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit. Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.

5) Service

a) Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren. Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Elektrowerkzeuges erhalten bleibt.

g) Wenn Staubabsaug- und -auffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden. Verwendung einer

Sicherheitshinweise zur Verwendung der Frästischplatte

Beim Gebrauch des Frästisches sind die nachfolgenden Sicherheitsvorschriften stets zu befolgen:

- Führen Sie das Werkstück immer entgegen den (am mittleren Loch aufgedruckten) Drehrichtungspfeilen zu.
- Der Vorschub muss stets von der Stirnseite (Schalterkastenseite) des Workcenters bzw. Frästischgestells aus erfolgen und das Werkstück muss sich links des Fräsers befinden.
- Lassen Sie Ihre Finger niemals hinter das Werkstück geraten. Bei Verwendung eines Fräsers ohne Führungskugellager oder Führungsstift muss stets ein Anschlag eingesetzt werden.
- Verwenden Sie bei Freihandarbeiten ausschließlich Fräser mit Führungskugellager oder Führungsstift.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit die Schutzhaube und achten Sie darauf, dass diese ordnungsgemäß eingestellt ist.
- Trennen Sie Ihre Oberfräse stets vom Stromnetz, bevor Sie Fräserwechsel oder-einstellungen vornehmen.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Oberfräse stets, dass der Fräser die MDF-Anschlagsleisten, den Einlegering, die Schutzhaube und das Werkstück nicht berührt.
- Entfernen Sie vor Inbetriebnahme alle losen Gegenstände vom Tisch, damit diese nicht durch Schwingungen in den Fräser geraten können.
- Trennen Sie das Gerät stets vom Stromnetz, wenn Sie Feierabend machen oder die Werktischeinheit unbeaufsichtigt lassen.
- Befolgen Sie sämtliche Ihre Fräse betreffenden Sicherheitsvorschriften.

Schutzbrille tragen

Gehörschützer tragen

Atemmaske tragen

Schutzkleidung tragen

Schutzhandschuhe tragen

Das Werkzeug darf nur für seinen bestimmungsgemäßen Zweck verwendet werden. Jede von der Beschreibung in dieser Gebrauchsanweisung abweichende Verwendung wird als missbräuchliche Verwendung angesehen. Der Bediener, nicht der Hersteller, ist für jegliche Schäden oder Verletzungen aufgrund missbräuchlicher Verwendung haftbar.

Der Hersteller ist weder für am Werkzeug vorgenommene Modifikationen noch für aus solchen Veränderungen resultierende Schäden haftbar.

Selbst bei Verwendung des Werkzeugs entsprechend

den Anweisungen ist es nicht möglich, alle verbleibenden Risikofaktoren auszuschließen. Die folgenden Gefahren können im Zusammenhang mit der Konstruktion und Ausführung des Werkzeugs entstehen:

- Augenschäden, wenn kein wirksamer Augenschutz getragen wird.
- Lungenschäden, wenn keine wirksame Staubmaske getragen wird.
- Gehörschäden, wenn kein wirksamer Gehörschutz getragen wird.

TEILELISTE

1. Frästischplatte (1)
2. Absaugschlauch (1)
3. Winkelmesser (1)

Inhalt der Befestigungselemente-Tüte 1

4. Konischer Schlauchadapter (1)
5. Rasthaken für Workcenter Serie 2000 (1)
6. Senkschraube M4 x 35 mm (1)
7. Sechskantmutter M4 (1)
8. Kleiner Einlegering (1)
9. Großer Einlegering (1)
10. Ausrichtwerkzeug (1)

Bauteile für Befestigungsplatte

11. Befestigungsplatte (1)
12. Einlegeplatte (1)

Inhalt der Befestigungselemente-Tüte 2

13. Plattenklammerfuß (4)
14. Flügelschraube für Plattenklammer (4)
15. Senkschraube M6 x 45 mm (4)
16. Flanschmutter M6 (12)
17. Schlossschraube M6 x 60 mm (4)
18. Senkschraube M6 X 16 mm (4)
19. Plattenabstandhalter (4)
20. Unterlegscheibe (4)
21. Klemme (4)
22. Klemmfuß (4)
23. Klemmfeder (4)
24. Flügelschraube für Klemme (4)

Bauteile für den Schiebeeinsatz

25. Schiebeeinsatz (1)

Inhalt der Befestigungselemente-Tüte 3 (Schiebeeinsatz)

26. Innerer Auflager (2)
27. Innere Klemmschraube (2)
28. Äußerer Auflager (2)
29. Haltescheibe (1)
30. Senkschraube M6 X 45 mm (2)
31. Senkschraube M6 X 20 mm (3)
32. Flanschmutter M6 (2)
33. Sechskantmutter M6 (3)

Bauteile für den Anschlag

34. Anschlag (1)
35. MDF-Anschlagsleiste (2)
36. Hintere Schutzhaube (1)
37. Vordere Schutzhaube (1)

Inhalt der Befestigungselemente-Tüte 4 (Anschlag)

38. Anschlagshalterung (2)
39. Nylocmutter M4 (10)
40. Senkschraube M4 X 25 mm (2)
41. 1,5-mm-Abstandhalter (2)
42. 1,0-mm-Abstandhalter (2)
43. Feineinsteller (2)
44. Senkschraube M4 X 45 mm (8)
45. Anschlagsfeder (8)
46. Anschlagsfederträger (4)
47. Anschlagsfederscheibe (4)

Bauteile für die Niederhalter

48. Gerader Niederhalter (2)
49. Gebogener Niederhalter (2)
50. Abstandsstück (2)
51. Kunststoffunterlegscheibe (4)
52. Haltestück (4)

D

EINSETZEN DER TISCHPLATTE

Einsetzen der Frästischplatte in einen Triton-Workcenter Serie 2000

Siehe Abb. 1–3

1. Befestigen Sie den Rasthaken (5) für den Workcenter der Serie 2000 mit der Senkschraube M4 x 35 mm (6) und der Sechskantmutter M4 (7) an der vorderen Auflageschiene der Frästischplatte (1).

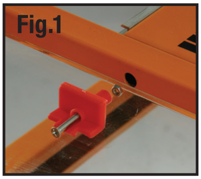


Fig.1

2. Führen Sie den Haken in den Schlitz in der Frontplatte des Workcenters ein und senken Sie das hintere Ende der Tischplatte auf den Workcenter ab (siehe Abb. 2).



Fig.2

3. Drehen Sie bei Bedarf die hinteren Sperrriegel der Frästischplatte, so dass sie sich im rechten Winkel zur Tischplatte befinden, wobei die Schließstücke (an der Unterseite der Sperrriegel) außerhalb der Tischplatte liegen müssen.



Fig.3

4. Dadurch wird ein flaches Aufliegen der hinteren Tischplatte auf den Auflageschienen des Workcenters ermöglicht.
5. Fixieren Sie die Tischplatte durch Drehen der Sperrriegel, bis diese in die Auflageschienen eingreifen (siehe Abb. 3).

Einsetzen der Frästischplatte in einen Triton-Workcenter MK3

Siehe Abb. 4

1. Setzen Sie die Frästischplatte (1) hinter die Frontplatte des Workcenters und auf die Auflageschienen.



Fig.4

2. Richten Sie die Schlüssellochschlitze in der Frontplatte des Workcenters mit denen in der vorderen Auflageschiene der Frästischplatte aus und verwenden Sie die Sicherungsstifte des MK3-Workcenters, um die Tischplatte zu fixieren.
3. Fahren Sie zum weiteren Befestigen der Tischplatte wie oben in Schritt 3–5 unter „Einsetzen der Frästischplatte in einen Triton-Workcenter Serie 2000" beschrieben fort (siehe Abb. 3).

Einsetzen der Frästischplatte in ein Triton-Frästischgestell

Siehe Abb. 5



Fig.5

1. Bringen Sie die Frästischplatte (1) über der Frontplatte des Frästischgestells an, wobei die Kegelstifte (am Frästischgestell) in die Löcher innen an der vorderen Auflageschiene der Tischplatte geführt werden müssen.
2. Drehen Sie bei Bedarf die hinteren Sperrriegel der Frästischplatte, so dass sie sich im rechten Winkel zur Tischplatte befinden, wobei die Schließstücke (an der Unterseite der Sperrriegel) außerhalb der Tischplatte liegen müssen.
3. Senken Sie das hintere Ende der Tischplatte auf das Tischgestell ab.
4. Fixieren Sie die Tischplatte durch Drehen der Sperrriegel, bis diese in die Auflageschienen des Tischgestells eingreifen.

Zubehör für das Frästischgestell RSA300

- Vier Aufhängehaken sind im Lieferumfang des Triton-Frästischgestells RSA300 enthalten. Diese lassen sich an die unteren Rohre des Tischgestells klemmen.
- Die beiden breiteren Haken dienen zur Aufbewahrung des Fräsanschlags. Diese Haken sollten auf der rechten Seite des Tischgestells (bei Betrachtung von der Schalterkastenseite aus) angebracht werden.
- Die beiden schmaleren Haken sind zum Aufhängen der Niederhalter bestimmt. Diese Haken sollten an der linken Gestellseite angebracht werden.
- Das Frästischgestell RSA300 verfügt außerdem über ein Loch in der Rückplatte, an dem sich der Winkelmesser (3) aufhängen lässt. Eine feste Passung lässt sich erreichen, indem die Lasche oben im Loch ein wenig hinuntergedrückt wird.

Montage der Befestigungsplatte

Siehe Abb. 6

1. Bringen Sie die Plattenklammerfüße (13) mit den Senkschrauben M6 x 45 (15) und den Flanschmuttern M6 (16) an den Ecken unter der Befestigungsplatte (11) an. Ziehen Sie sie noch nicht fest.
2. Montieren Sie die Einlegeplatte mit den Senkschrauben M6 x 16 (18), Plattenabstandhaltern (19) und Flanschmuttern M6 (16) an der Befestigungsplatte. Ziehen Sie sie gut an.
3. Setzen Sie den kleinen Einlegering (8) in die Befestigungsplatte und drehen Sie ihn fest.
4. Setzen Sie die Befestigungsplatte so in die mittige Aussparung der Tischplatte, dass die Klammerfüße nach unten weisen und sich die Nut in der Platte (bei Betrachtung von der Schalterkastenseite aus) links befindet.
5. Schieben Sie die Klammerfüße nach außen, bis sie an den Vierkantrohrstützen anliegen. Achten Sie darauf, dass die Platte kein Spiel hat, und ziehen Sie die Füße dann fest.
6. Schrauben Sie die Köpfe der Flügelschrauben für die Plattenklammer (14) auf ihre Schrauben, bis die Befestigungsplatte gut an der Tischplatte fixiert ist (die Schrauben sind selbstschneidend).

Bei Gebrauch:

- Die Klammerfüße bzw. Flügelschrauben für die Plattenklammer verfügen über abgeflachte Seiten. Wenn alle vier abgeflachten Seiten nach außen weisen, lässt sich die Platte herausnehmen. Drehen Sie die Flügelschrauben etwa eine halbe Umdrehung im Uhrzeigersinn, um die Platte wieder zu befestigen.
- Setzen Sie die Befestigungsplatte umgekehrt in die Tischplatte, damit sie beim Montieren der Fräse fixiert ist.

Montage einer Triton-Oberfräse an die Einlegeplatte

Siehe Abb. 7 und 8

- Die Einlegeplatte (12) ist so konstruiert, dass sich Triton-Oberfräsen direkt auf sie montieren lassen.

1. Lösen Sie die beiden Montageknöpfe an Ihrer Oberfräse, bis diese sich etwa 10 mm über der Fräsengrundplatte befinden.
2. Setzen Sie die Fräse so auf die Einlegeplatte, dass das Spannfutter durch den kleinen Einlegering (8) ragt. Richten Sie die Montageknöpfe auf die kleinen runden Löcher aus.
3. Drücken Sie die Montageknöpfe hinunter, bis sich die Schraubenköpfe in den Schlüssellochschlitzen befinden. Drehen Sie die Fräse entgegen dem Uhrzeigesinn, bis die Montageknöpfe sich mit den kleinen Dreieckslöchern decken.
4. Ziehen Sie die Montageknöpfe gut an.

Montage anderer Oberfräsen an die Einlegeplatte

Siehe Abb. 9

1. Arretieren Sie Ihre Oberfräse bei maximaler Tiefeneinstellung und setzen Sie das Ausrichtwerkzeug (10) in die Spannzange. Positionieren Sie die Fräse so auf der Einlegeplatte (12), dass das Ausrichtwerkzeug passgenau im kleinen Einlegering sitzt. HINWEIS: Die meisten großen Oberfräsen lassen sich am besten einpassen, wenn ihre Griffe diagonal zur Platte liegen.
2. Bestimmen Sie die vier bestgeeigneten Schlitze für die Klemmen und achten Sie darauf, dass die Bedienelemente der Fräse nicht blockiert werden. Wenn sich nicht vier geeignete Klemmenpositionen finden lassen, reicht es aus, drei Klemmen in gleichmäßigem Abstand zueinander einzusetzen. Alternativ dazu kann die Blockierung (beispielsweise der Revolveranschlag) von der Oberfräse abmontiert werden.
3. Setzen Sie die Schlossschrauben M6 x 60 (17) mit den Köpfen in die Öffnungen dieser Schlitze und montieren Sie die Klemmfüße (22) mit den Flanschmuttern M6 (16) locker an die Schlossschrauben.
4. Schieben Sie die Klemmfüße ganz an die Fräsengrundplatte und ziehen Sie die Flanschmuttern mit einem 10-mm-Mutternschlüssel an.
5. Setzen Sie die Klemmfedern (23), Klemmen (21) und zuletzt die Unterlegscheiben (20) auf die Schrauben und bringen Sie die Flügelschrauben für die Klemme (24) locker an.
6. Prüfen Sie, welche Seite der Klemmen am besten zur Grundplatte Ihrer Fräse passt und schieben Sie sie dann auf eine freie Position in der Grundplatte.
7. Ziehen Sie die Flügelschrauben für die Klemme gut an.

- Oberfräse abmontieren: Lösen Sie die Flügelschrauben für die Klemme und schieben Sie die Klemmen zurück, um sie von der Fräsengrundplatte zu lösen.
- Porter-Cable-Oberfräsen: Es gibt vier Löcher, die nach Wunsch verwendet werden können, um eine Porter-Cable-Oberfräse mittels der Montageschrauben ihrer Grundplatte direkt an die Einlegeplatte zu schrauben.

Montage des Schiebeeinsatzes

Siehe Abb. 10

1. Befestigen Sie die äußeren Auflager (28) und die Haltescheibe (29) mit den Schrauben M6 x 20 (31) und den Sechskantmuttern M6 (33) auf dem Schiebeeinsatz (25).
2. Bringen Sie die inneren Auflager (26) mit den Schrauben M6 x 45 (15) und den Flanschmuttern M6 (16) ebenfalls am Schiebeeinsatz an. Noch nicht festziehen.

3. Setzen Sie den Schiebeeinsatz auf die Schienen in der Tischplatte, indem Sie zunächst die Haltescheibe unter der äußeren (orangefarbene) Schiene einhaken. Der Flansch an der inneren Aluminiumschiene sollte in die Schlitze an den inneren Auflagern eingreifen.
4. Ziehen Sie nun die inneren Auflagerschrauben gut an und prüfen Sie, dass der Schiebeeinsatz sich leichtgängig verschieben lässt.
5. Wenn die inneren Auflager in der inneren Aluminiumschiene Spiel haben, lösen Sie die Schrauben, drehen Sie die Auflager ein wenig und ziehen Sie die Schrauben wieder an.
6. Schrauben Sie die inneren Klemmschrauben (27) auf die inneren Auflagerschrauben; sie sind selbstschneidend.

Bei Gebrauch:

- Die Klemmen verfügen über abgeflachte Kanten und drei Nutzungsarten. Wenn die abgeflachten Kanten zur inneren Schiene weisen, lässt sich der Schiebeeinsatz verschieben und herausnehmen.
- Wenn die Klemmen fest angezogen sind und die abgeflachten Kanten nach innen weisen, ist der Schiebeeinsatz arretiert und kann nicht verschoben werden. Durch Lösen der Klemmen um eine ganze Umdrehung lässt sich der Schiebeeinsatz verschieben, kann jedoch nicht herausgenommen werden.
- Überprüfen Sie, dass der Schiebeeinsatz mit der Tischplattenoberfläche plan ist oder sich leicht darüber befindet. Lösen Sie bei Bedarf die drei Schrauben, mit denen die innere Aluminiumschiene befestigt ist, und nehmen Sie die notwendigen Anpassungen vor, bevor Sie die Schrauben wieder anziehen.

Montage des Anschlags

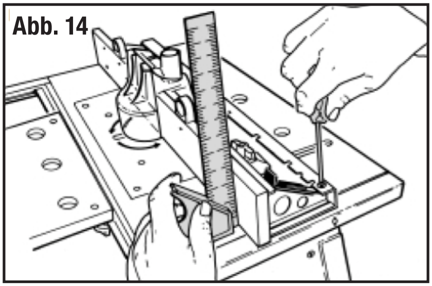
Siehe Abb. 11

1. Bringen Sie die hintere Schutzhaube (36) am Anschlag (34) an, indem Sie zunächst die vorderen Nasen einführen. Schieben Sie die rote Rastnase hoch und senken Sie dann die hintere Seite der Schutzhaube ab, während Sie gleichzeitig den hinteren Riegel gedrückt halten.
2. Schieben Sie die Rastnase nach unten, sobald der Riegel einrastet, um die Schutzhaube zu arretieren.
3. Befestigen Sie die MDF-Anschlagsleisten (35) mit den Senkschrauben M4 x 45 (44) in den langen Schlitzen am Anschlag.
4. Positionieren Sie sie so, dass sich die beiden zusätzlichen Löcher oben befinden. Befestigen Sie die Anschlagsfederscheiben (47) (ihre flachen Seiten müssen am Anschlag anliegen), die Anschlagsfedern (45) und die Anschlagsfederträger (46) an den Schrauben hinten am Anschlag und ziehen Sie sie mit Nylocmuttern M4 (39) an.
5. Ziehen Sie die Muttern an, bis die MDF-Anschlagsleisten fest am Anschlag montiert sind.

Bei Gebrauch:

- Die MDF-Anschlagsleisten müssen stets so nah wie möglich am Fräser positioniert sein. Schieben Sie sie entsprechend vor bzw. zurück.
- Vergewissern Sie sich, dass sie so fest angezogen sind, dass sie nicht übermäßig viel Spiel haben. Bei sehr tiefen oder schwierigen Schnitten sollten die Schrauben der Anschlagsleisten vollständig angezogen sein.
- Bringen Sie die Anschlagshalterungen (38) mit den Senkschrauben M4 x 25 (40) und Nylocmuttern M4 (39) in den Innenlöchern der MDF-Anschlagsleisten an.
- Führen Sie die vordere Schutzhaube (37) in die Schienen an der hinteren Schutzhaube. Anfangs ist dabei möglicherweise ein gewisser Kraftaufwand notwendig. Lockern Sie den Knopf und schieben Sie die Schutzhaube vor, bis die vordere Schutzhaube sich ganz absenken lässt und die Schutzhaube an die MDF-Anschlagsleiste gebracht werden kann. Ziehen Sie sie anschließend fest.
- Lockern Sie die Drehknöpfe und bringen sie den Anschlag an der Tischplatte an, indem Sie die T-Nutenschrauben in die Tischschlitze setzen. Die T-Nutenschrauben sind so konstruiert, dass sie durch die Tischschlitze passen und dann um 90° gedreht werden können. Dadurch wird der Anschlag an der Tischplatte fixiert, wenn die Drehknöpfe angezogen sind.

Abb. 14



Überprüfen des Anschlags auf Rechtwinkligkeit

Siehe Abb. 14

- Der Anschlag wird durch vier verstellbare Halterungen im rechten Winkel gehalten.
- Halten Sie einen Anschlagwinkel an die Anschlagsfläche, um den Anschlag auf Rechtwinkligkeit zur Tischplatte zu prüfen. Lösen Sie bei Bedarf die waagerechten Feststellschrauben durch den hinteren Flansch des Anschlags und verstellen Sie die senkrechten Abdrückschrauben in den Halterungen solange, bis der Anschlag sich im rechten Winkel befindet. Ziehen Sie dann die Feststellschrauben wieder an.
- Korrigieren Sie immer die beiden vorderen Halterungen gleichzeitig und dann die beiden hinteren Halterungen gleichzeitig.

D

Hinweise zur Lagerung

- Bei Nichtgebrauch lässt sich die vordere Schutzhaube zur Aufbewahrung in die Aussparungen hinten am Anschlag einsetzen.
- Die Feineinsteller (43) sollten bei Nichtgebrauch in ihre Aufbewahrungshalterungen eingesetzt werden (siehe Abb. 10). Bei Verwendung werden Sie in die Schlitze auf der Rückseite des Anschlags eingeschoben (siehe Abb. 18).
- Die Abstandhalter (41 und 42) sollten bei Nichtgebrauch paarweise über die Stifte an den Anschlagshalterungen geschoben werden (siehe Abb. 10). Während der Verwendung sind sie auf der Rückseite der MDF-Anschlagsleisten angebracht (siehe Abb. 25 und 26). Lockern Sie bei Bedarf die Anschlagsfedern, damit die Abstandhalter eingesetzt werden können, und ziehen Sie sie dann wieder an.

Montage der Niederhalter

Siehe Abb. 12 und 13

1. Führen Sie zwei Haltestücke (52) und ihre Abstandsstücke (50) durch die Löcher in den Anschlagshalterungen und bringen Sie die Kunststoffunterlegscheiben (51) an.
2. Führen Sie die gebogenen Niederhalter (49) durch die Schlitze und ziehen Sie die Knöpfe vorne an den Haltestücken an, um die Niederhalter zu fixieren.
3. Setzen Sie die beiden übrigen Haltestücke in die für die jeweilige Anwendung am besten geeigneten Löcher im Schiebeaufsatz und montieren Sie dann die Unterlegscheiben und die geraden Niederhalter (48), bevor Sie die Knöpfe der Haltestücke anziehen.

- Die Haltestücke mit den Abstandsstücken lassen sich auch direkt in die Löcher in der Tischplatte einsetzen, beispielsweise zum „Planfräsen auf eine bestimmte Breite“. Die Abstandsstücke der Haltestücke müssen umgedreht werden, wenn sie direkt in die Tischplatte eingesetzt werden sollen.
- Die gebogenen und die geraden Niederhalter lassen sich je nach auszuführender Aufgabe gegeneinander austauschen.

Einstellen des Winkelmessers

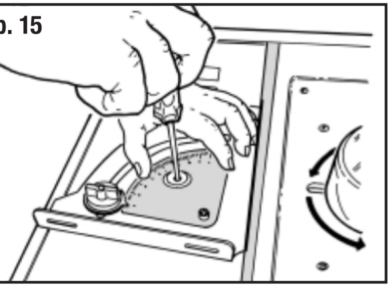
Siehe Abb. 13 und 15

1. Montieren Sie den Winkelmesser (3) an den je nach auszuführender Anwendung gewählten Löchern im MDF-Schiebeeinsatz (25) und ziehen Sie die kleinen Knöpfe an den Positionsgebern an, bis sie fest sitzen. Falls die Knöpfe sehr fest sind, können sie mithilfe eines kleinen Schraubenschlüssels gedreht werden.
2. Wenn die Knöpfe vollständig angezogen sind, lässt sich der Winkelmesser nicht entnehmen (siehe Abb. 13).

Überprüfen der Winkelmesserskala

1. Lockern Sie den Justierknopf und richten Sie die Kante des Winkelmessers auf die innere Aluminiumschiene aus.
2. Überprüfen Sie, dass die Skalenzeige auf 90° steht. Lösen Sie bei Bedarf die mittige Klemmschraube und verschieben Sie die Metallskala, bis der Zeiger 90° anzeigt (siehe Abb. 15).

Abb. 15



Bei Gebrauch:

- Der Winkelmesser lässt sich in ein beliebiges der drei Lochpaare im MDF-Schiebeeinsatz (25) setzen. Bei den meisten Anwendungen wird der Winkelmesser so verwendet, dass er dem Werkstück folgt.
- Es wird dringend empfohlen, eine Holzleiste als Verlängerung an den Winkelmesser anzubringen, um das Werkstück nahe am Fräser zu führen. Zudem wird die Holzfläche der Verlängerung angefräst, wenn sie am Fräser entlanggeführt wird, und dadurch ein Ausreißen des Werkstücks verhindert.
- Die Löcher zum Anbringen der Verlängerung sind schlitzförmig, damit sie jederzeit zurechtgeschnitten werden kann.

D

SCHLÜSSELFAKTOREN FÜR HOCHWERTIGE FRÄSERGEBNISSE

Die mit einer Oberfräse erzielte Schnittgüte ist von mehreren entscheidenden Faktoren abhängig, die im Folgenden erläutert werden.

Vorschubgeschwindigkeit

- Überlasten Sie den Fräser nicht. Berücksichtigen Sie die Motorgröße, Größe und Art des Fräsers, Schnitttiefe und -breite sowie die Werkstoffeigenschaften.
- Eine zu hohe Vorschubgeschwindigkeit führt zur Überlastung der Oberfräse. Die Schnittführung wird erschwert und ein Ausreißen (Splittern) wahrscheinlich. Es kann zu Schäden am Motor Ihrer Oberfräse oder dem Spannfutter und im Extremfall sogar zum Fräserbruch kommen.
- Andererseits verursacht eine zu niedrige Vorschubrate ein Reiben statt Schneiden des Fräsers. Dies verursacht Brandspuren an Ihrem Werkstück.
- Mit etwas Übung lässt sich die optimale Vorschubrate ermitteln. Die Schnittqualität und das Geräusch des Oberfräsenmotors geben Aufschluss über die richtige Vorschubgeschwindigkeit.
- Vermeiden Sie ein Unterbrechen des Fräsvorgangs, da sich andernfalls die Wahrscheinlichkeit von leichten Brandflecken oder Riefen in Ihrem Werkstück erhöht.
- Es bietet sich an, zunächst immer einen Probedurchlauf bei ausgeschaltetem Gerät durchzuführen, um sicherzustellen, dass Sie den Schnitt gleichmäßig und ohne Abzusetzen vornehmen können.

Schnitttiefe

Im Allgemeinen gilt:

- Achten Sie bei Verwendung kleiner Nutfräser (bis max. 10 mm bzw. 3/8 Zoll Durchmesser) darauf, dass die Frästiefe nicht den Durchmesser des Fräsers übersteigt.
- Bei größeren Fräserdurchmessern empfiehlt es sich, grundsätzlich zwei bis drei Frässchritte mit geringen Frästiefen anstelle eines tiefen Schnittes vorzunehmen.

Fräserwahl

- Oberfräsen laufen bei Leerlaufdrehzahlen zwischen 18.000 und 24.000 min-1.
- Scharfe Fräser sind für saubere Schnitte ohne Brand- und Ausreißspuren unabdinglich.
- Von der Verwendung von Fräsern aus Schnellarbeitsstahl (HSS-Fräsern) wird abgeraten, da diese im Allgemeinen recht schnell abstumpfen.
- Es wird empfohlen, hartmetallbestückte Fräser (HM-Fräser) zu verwenden. Wolframkarbid ist das härteste handelsübliche Schneidkantenmaterial.
- Setzen Sie zum Profilfräsen und zur Kantenbearbeitung Fräser mit obenliegendem Kugellager ein. Fräser mit eingebauter Führung (d.h. ohne Kugellagerring) können Brand- und andere unerwünschte Spuren auf dem Werkstück hinterlassen.

BETRIEB

Einführung

Siehe Abb. 16

- Die Hauptskalen an der Tischplatte dienen lediglich zur Orientierung, d.h. sie geben nicht die tatsächlichen Abmessungen an. Diese werden vom Durchmesser des verwendeten Fräsers bestimmt.
- Im Gegensatz zum Parallelanschlag einer Säge muss der Fräsanschlag nicht parallel auf dem Tisch angebracht werden. Es macht nichts, wenn die Werte der beiden Anschlagsfenster voneinander abweichen.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit sowohl die seitlich als auch die nach unten wirkenden Niederhalter. Wenn sie nicht eingesetzt werden können, sorgen Sie dafür, dass das Werkstück während des Fräsvorgangs auf andere Weise auf den Tisch und gegen den Anschlag gedrückt wird.
- Es sollte immer zunächst ein Probedurchlauf an einem Reststück des zu bearbeitenden Werkstücks durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass das Fräsergebnis wie gewünscht ausfallen wird.
- Schieben Sie die MDF-Anschlagsleisten bei Verwendung schmaler Fräser und bei der Bearbeitung kleiner Werkstücke weiter zueinander, bis sie den Fräser fast berühren. Dadurch erhält das Werkstück nahe am Fräser bestmöglichen Halt (siehe Abb. 16).

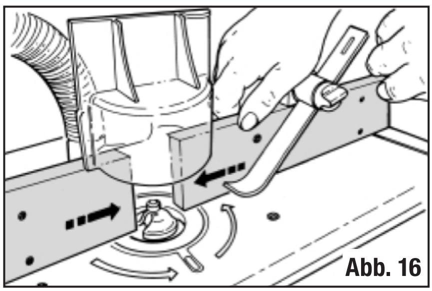


Abb. 16

- Tauschen Sie bei Verwendung von Fräsern über 25 mm und unter 50 mm Durchmesser den kleinen Einlegering (8) gegen den großen Einlegering (9) aus.
- Falls Ihre Oberfräse nicht über einen Dauerbetriebsschalter verfügt, können Sie den Ein-/Ausschalter mit einem Band oder einem lösbaren Kabelbinder während des Betriebs in der „Ein“-Position feststellen oder Sie beziehen eine Auslöserschlaufe (Art.-Nr. AGA001) über Ihren Triton-Fachhändler.

D

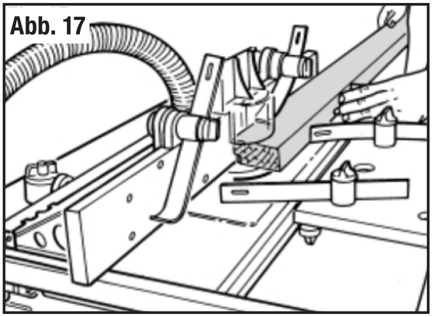
Staubabsaugung

- Es wird dringend empfohlen, Ihre Frästischplatte an eine Staubabsaugvorrichtung anzuschließen.
- Obwohl dazu jede Art von Staubsauger verwendet werden kann, neigen Haushaltstaubsauger (mit Staubbeutel) dazu, sich sehr schnell zu füllen. Über eine deutlich größere Aufnahmefähigkeit verfügt der Triton-Staubsammelbehälter (Art.-Nr. DCA300), den Sie an Ihren Staubsauger anschließen können.
- Stecken Sie den Absaugschlauch (2) auf den Absaugstutzen an der Schutzhaube und schrauben Sie den konischen Schlauchadapter (4) auf das andere Schlauchende (Achtung: Linksgewinde!).
- Stecken Sie das Staubsaugerrohr vor Arbeitsbeginn fest in den konischen Schlauchadapter.
- Die Frästischplatte lässt sich auch ohne Staubabsaugung verwenden. In diesem Fall wird durch Verwendung des großen Einlegerings (9) verhindert, dass die Späne unter den Frästisch fallen. Achten Sie darauf, dass sich keine Späne zwischen den Anschlägen und Ihrem Werkstück ansammeln. Bürsten oder pusten Sie angesammelte Späne regelmäßig nach wenigen Frässchritten weg, nachdem der Fräser zum vollständigen Stillstand gekommen ist.
- Die elektrische Gesamtbelastung von Oberfräse und Staubsauger überschreitet möglicherweise die Nennstromstärke Ihres Verlängerungskabels oder Ihrer Netzsteckdose. Schließen Sie daher Ihren Staubsauger und Ihre Fräse stets an unterschiedliche Steckdosen an und schalten Sie beide Geräte nicht gleichzeitig ein.

KANTENFALZE FRÄSEN

Siehe Abb. 17 und 18

Abb. 17



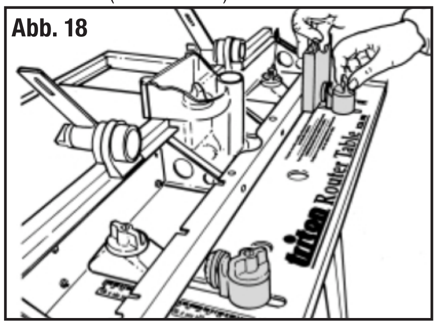
- Kantenfalze werden für gewöhnlich mit einem Nutfräser gefräst. Beziehen Sie sich bei Verwendung eines Fräsers mit Führungskugellager auf den Abschnitt „Profilfräsen".
- Bringen Sie zum Kantenfalzen stets den Fräsanschlag an.

1. Stellen Sie zunächst den Fräsanschlag bündig mit dem Fräser ein.
2. Verwenden Sie einen Anschlagwinkel an der Anschlagsfläche und drehen Sie den Fräser, bis sich seine Schneidkante ganz außen befindet.
3. Verstellen Sie den Anschlag, bis die vorderen und hinteren Skalenwerte sich ähneln und der Anschlagwinkel den Fräser berührt. Arretieren Sie dann den Anschlag.

- Wenn beim Falzen die Stärke eines anderen Bauteils (z.B. einer Schrankrückwand) erreicht werden soll, verwenden Sie ein Verschnittstück dieses Bauteils, um den Frässchritt folgendermaßen vorzubereiten:

1. Stellen Sie den Fräsanschlag bündig mit dem Fräser ein und arretieren Sie ihn.
2. Montieren Sie die Feineinsteller im Tischschlitz hinter dem Anschlag, aber ziehen Sie sie noch nicht fest.
3. Setzen Sie das Verschnittstück zwischen den hinteren Flansch des Anschlags und die Feineinsteller, bevor Sie sie anziehen (siehe Abb. 18).

Abb. 18



4. Entfernen Sie den Verschnitt, setzen Sie den Anschlag wieder gegen die Feineinsteller und arretieren Sie den Anschlag.

- Verwenden Sie beim Falzen auf ein bestimmtes Maß die Anschlagsskalen als Bezugsgröße oder benutzen Sie die Feineinsteller wie folgt:

1. Stellen Sie den Fräsanschlag bündig mit dem Fräser ein.
2. Schrauben Sie die Rändelräder an den Feineinstellern heraus, um sich ausreichend Einstellungsspielraum zu verschaffen.
3. Ziehen Sie die Feineinsteller gegen die Rückseite des Anschlags an und schrauben Sie die Rändelräder wieder ein, um einen Falz in der gewünschten Tiefe zu erhalten. Eine volle Umdrehung entspricht 1,0 mm; die Skala ist in 0,2-mm-Schritte unterteilt.
4. Lösen Sie den Anschlag, schieben Sie ihn gegen die Feineinsteller zurück und arretieren Sie ihn dann wieder.

5. Bei kurzen Kanten sollte der Anschlag nur verwendet werden, um die Falztiefe einzustellen. Verwenden Sie zur Führung des Werkstücks den Winkelmesser (siehe „Quernuten fräsen“). Der Anschlag muss bei dieser Anwendung genau parallel eingestellt sein.

NUTEN FRÄSEN

WARNHINWEIS: Beim Nutenfräsen kann die Schutzhaube zum Schutz vor dem Fräser oft nicht eingesetzt werden. Halten Sie daher Ihre Hände weit vom Fräser fern und bringen Sie sie niemals hinter das Werkstück.

Nuten gegen einen Anschlag fräsen

Siehe Abb. 19 und 20

- Zum Fräsen von abgesetzten Nuten mit einem Abstand bis zu 100 mm von der Werkstückkante kann der Frästischanschlag verwendet werden.
- Wenn die Frästischplatte in einen Triton-Workcenter der Serie 2000 eingesetzt ist, lassen sich Nuten mit einem Abstand bis zu 610 mm von der Werkstückkante gegen den Parallelanschlag fräsen.
- Zum Nutenfräsen gegen einen Anschlag in größeren Werkstücken wird ein beliebiges Modell des Triton-Ausziehtisches benötigt, in Verbindung mit der in den Workcenter eingesetzten Frästischplatte.
- Modelle mit Schiebeschlitten müssen arretiert, d.h. im Kreissägemodus verwendet werden. Bei Gebrauch des Triton-Frästischgestells RSA 300 können Sie auf Wunsch den separat erhältlichen Mini-Ausziehtisch (Art.-Nr. ETA100) im Kreissägemodus verwenden. Dank seiner Kompaktbauweise lässt er sich schnell am Tischgestell anbringen und macht auch schwierige Schnitte ganz leicht.
- Viele Nuten lassen sich auch mit einer Hilfsvorrichtung fräsen: siehe „Verwendung einer Planfräsvorrichtung“.
- Stellen Sie Ihre Oberfräse auf die benötigte Falztiefe ein und arretieren Sie den Anschlag in der gewünschten Position. Führen Sie das Werkstück gleichmäßig am Fräser entlang und halten Sie es dabei gegen den Anschlag und mit gleichbleibendem Druck auf die Tischfläche gedrückt.

Abb. 19

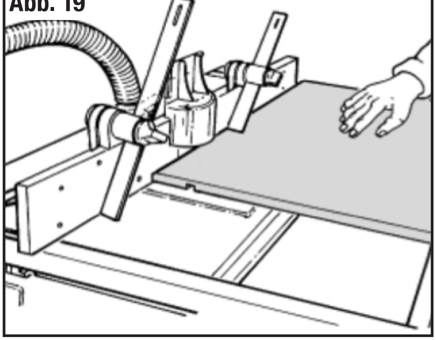
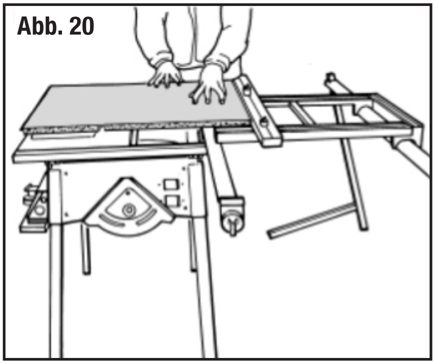


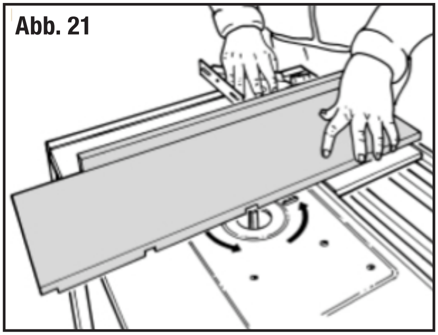
Abb. 20



Quernuten fräsen

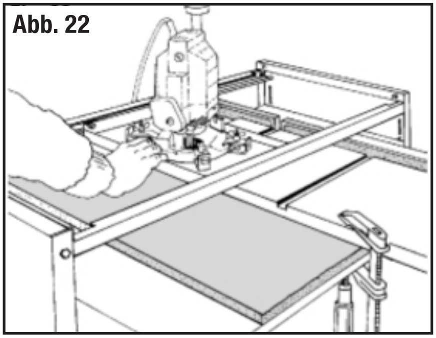
Siehe Abb. 21–23

Abb. 21

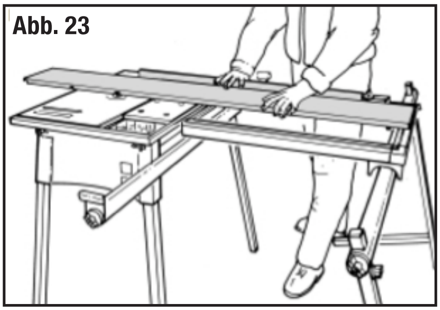


- Quernuten bis 200 mm Länge lassen sich fräsen, indem der Winkelmesser hinter dem Werkstück hergeführt wird.
- Befestigen Sie eine Holzleiste mit Schrauben in den Schlüssellochschlitzen an der Vorderseite des Winkelmessers und lassen Sie sie über den Fräser hinausreichen.
- Führen Sie die Leiste über den Fräser, um eine Sichtkerbe zu fräsen und ein Ausreißen des Werkstücks zu verhindern (siehe Abb. 21).
- Quernuten bis ca. 610 mm Länge lassen sich fräsen, wenn die Oberfräse mithilfe der zusätzlich erhältlichen Tischgleitplatte (AJA150) auf dem Workcenter montiert wird (siehe Abb. 22).

D


Abb. 22

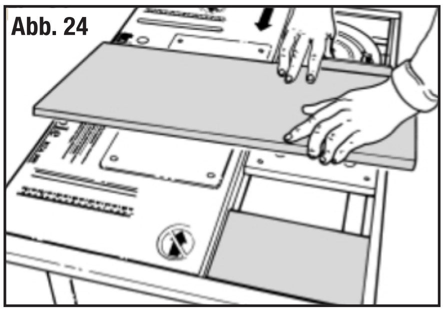
- Um Quernuten in große Werkstücke zu fräsen, verwenden Sie einen Ausziehtisch im Kappsägemodus. Befestigen Sie eine längere Holzleiste mit den Klemmen auf der Vorderseite des Parallelanschlags und führen Sie sie über den Fräser, um eine Sichtkerbe zu fräsen und ein Ausreißen des Werkstücks zu verhindern (siehe Abb. 23).


Abb. 23

Abgesetzte Quernuten fräsen

Siehe Abb. 24

- Abgesetzte Nuten lassen sich unter Einsatz des MDF-Schiebeeinsatzes fräsen, indem Bretter in geeigneter Länge als Abstandhalter vor und hinter den Schiebeeinsatz gelegt werden, um seinen Verfahrweg zu begrenzen.
- Abgesetzte Nuten lassen sich ebenfalls auf einem Ausziehtisch fräsen, indem Stopper (z.B. Schlauch- oder Auspuffschellen) zur Begrenzung des Verfahrwegs des Tisches an der inneren Schiene angebracht werden.
- Für Quernuten, die an beiden Werkstückkanten abgesetzt sind, muss das Werkstück auf den Fräser abgesenkt werden. Dies kann zwar mit den oben beschriebenen Methoden erreicht werden, aber die besten Ergebnisse lassen sich unter Verwendung der optionalen Tischgleitplatte (AJA150) erzielen, wenn die Oberfräse auf dem Workcenter montiert ist.
- Achten Sie beim Fertigstellen einer abgesetzten Quernut darauf, Ihr Werkstück nicht zurückzuziehen, wenn sich der Fräser noch dreht. Schalten Sie die Fräse aus und warten Sie, bis der Fräser zum vollständigen Stillstand gekommen ist.


Abb. 24

PLANFRÄSEN

- Beim Planfräsen sollte sich der Fräser größtenteils hinter den Anschlagsflächen befinden.
- **WARNHINWEIS**: Beim Planfräsen darf das Werkstück niemals zwischen dem Fräser und dem Anschlag auf der rechten Seite hindurchgeführt werden. Der Fräser würde sich zur Seite biegen, am Werkstück aufklettern und Ihnen das Werkstück aus den Händen reißen oder Ihre Hand in den Fräser ziehen.

Planfräsen am Fräsanschlag

Siehe Abb. 25 und 26

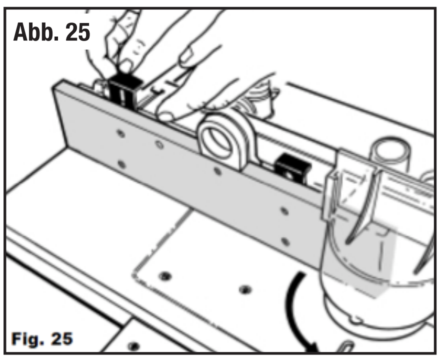
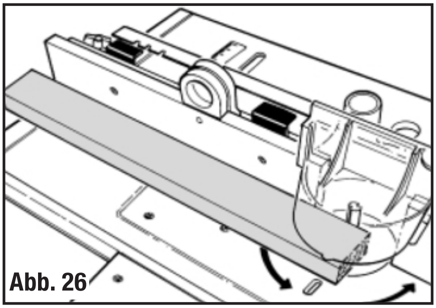


Abb. 25

- Es ist möglich, in 0,5-, 1,0-, 1,5- und 2,5-mm-Schritten planzufräsen. Dazu müssen die mitgelieferten 1,0- und 1,5-mm-Abstandhalter miteinander kombiniert werden.
- Selbstverständlich können Sie auch eigene Abstandhalter verwenden, um andere als die genannten Frästiefen zu erhalten.
- Schieben Sie die federbelastete MDF-Fläche vom Anschlag weg und setzen Sie die Abstandhalter in die entstandene Lücke; spreizen Sie dabei die Schraubenpaare (lösen Sie bei Bedarf die Federspannung).
- Setzen Sie zum Planfräsen in 1,0-, 1,5- oder 2,5-mm-Schritten die entsprechenden Abstandhalter an der Rückseite der MDF-Anschlagsleiste ein.
- Bringen Sie die 1,5-mm-Abstandhalter für 0,5-mm-Schritte an der Rückseite der MDF-Anschlagsleiste und die 1,0-mm-Abstandhalter an der Vorderseite der MDF-Anschlagsleiste an.
- Richten Sie mithilfe eines Anschlagwinkels die Rückseite der MDF-Anschlagsleiste auf die Fräserschneide aus (siehe Abb. 26) und beginnen Sie dann den Frässchritt.

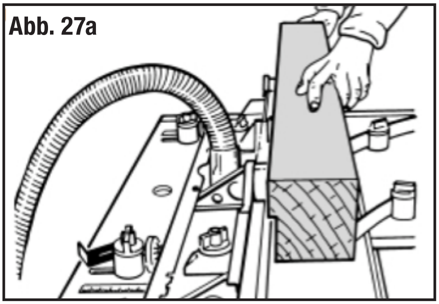

Abb. 26

Hohe Werkstückflächen am Fräsanschlag planfräsen

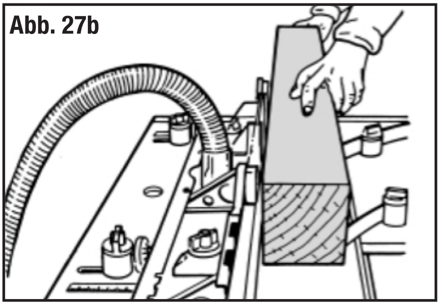
Siehe Abb. 27a und 27b

- Entfernen Sie zum Bearbeiten hoher Werkstücke die vordere Schutzhaube und bringen Sie die Schutzhaube hinter den Anschlag. Die Niederhalter mit ihren Haltestücken usw. müssen ebenfalls vom Anschlag entfernt werden.
- Hohe Flächen müssen in zwei Arbeitsschritten gefräst werden:

1. Setzen Sie für 1,0- und 1,5-mm-Schritte die entsprechenden Abstandhalter an der Rückseite der MDF-Anschlagsleiste ein.
2. Arretieren Sie den Anschlag, wobei seine Rückseite mit dem Fräser bündig sein muss.
3. Entfernen Sie die Abstandhalter und nehmen Sie den ersten Frässchritt vor, ohne jedoch den Anschlag zu verstellen (siehe Abb. 27a).

Abb. 27a


4. Setzen Sie die Abstandhalter wieder an der Rückseite der MDF-Anschlagsleiste ein und drehen Sie dann das Werkstück, bevor Sie den zweiten Frässchritt durchführen (siehe Abb. 27b).

Abb. 27b


- **Hinweis**: Sollen hohe Werkstücke in einem 0,5-mm-Schritt plangefräst werden, verwenden Sie Ihre eigenen 0,5-mm-Abstandhalter und setzen Sie sie an der Rückseite der MDF-Anschlagsleiste ein.

D

PLANFRÄSEN AUF EINE BESTIMMTE BREITE

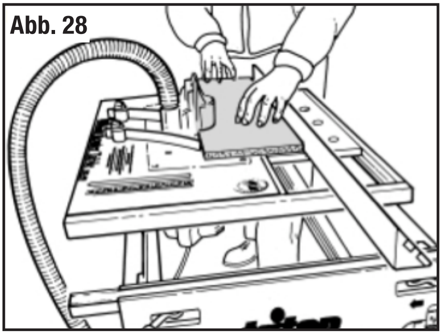
- Entfernen Sie zum Planfräsen auf eine bestimmte Breite den Fräsanschlag und setzen Sie die Schutzhaube auf die Fräsengrundplatte um.
- Bringen Sie zum Entfernen der Schutzhaube zunächst die MDF-Anschlagsleisten in die äußerste Stellung. Heben Sie die rote Sperrnase auf der Rückseite an und drücken Sie den Riegel ein, um die Schutzhaube vom Anschlag zu lösen, bevor Sie sie wieder am Tisch anbringen. Setzen Sie die vordere Schutzhaube wieder zurück, bis sie bündig an der hinteren Schutzhaube anliegt.
- Befestigen Sie die seitlichen Niederhalter gemäß „Montage der Niederhalter" mit den umgekehrten Abstandsstücken an den Tischlöchern (siehe Abb. 13).
- Die geraden Niederhalter müssen montiert sein.
- Beim Planfräsen auf eine bestimmte Breite muss der Anschlag links des Fräsers (von der Schalterkastenseite aus) verwendet werden, d.h. es wird ein Workcenter der Serie 2000, ein Ausziehtisch oder eine Planfräsvorrichtung benötigt. Weitere Informationen finden sich nachfolgend im jeweiligen Abschnitt.
- Wird in mehreren kleinen Schritten plangefräst, führt dies zu besseren Ergebnissen. Es sollten in jedem Durchgang Schnitte von weniger als 3 mm vorgenommen werden.

Verwendung des Anschlags vom Workcenter 2000er-Serie

Siehe Abb. 28

- Legen Sie den Parallelanschlag so an, dass er den Fräser berührt und die Skalenwerte vorne und hinten übereinstimmen. Ziehen Sie diesen Skalenwert von der gewünschten Fräsbreite ab, um so die benötigte Anschlagseinstellung zu ermitteln.
- Alternativ können Sie Ihr Werkstück zwischen Fräserschneide und Parallelanschlag legen und den Anschlag soweit verstellen, bis die Skalenwerte sich vorne und hinten ungefähr gleichen. Entfernen Sie dann das Werkstück, setzen Sie den Anschlag um die gewünschte Fräsbreite an den Fräser zurück und nehmen Sie den Frässchritt vor.

Abb. 28

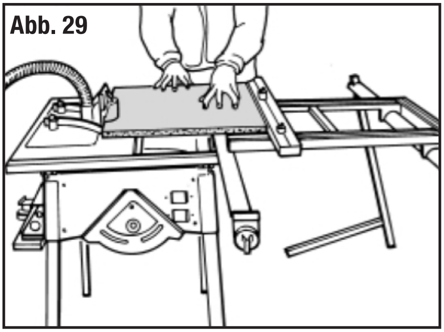


Verwendung eines Ausziehtisch-Anschlags

Siehe Abb. 29

- Verwenden Sie zum Planfräsen auf eine bestimmte Breite Ausziehtische stets im arretierten Modus.
- Breite Werkstücke lassen sich direkt gegen den Anschlag des Ausziehtisches planfräsen; bei schmaleren Werkstücken hingegen benötigen Sie eine Abstandsleiste zwischen Anschlag und Werkstück.
- Arretieren Sie den Anschlag parallel an einem beliebigen Skalenwert und messen Sie den Abstand zwischen Fräser und Anschlag.
- Verwenden Sie den ermittelten Wert, um die benötigte Anschlagseinstellung für die gewünschte Planfräsbreite zu berechnen.
- Alternativ können Sie Ihr Werkstück zwischen Fräser und Anschlag legen und den Anschlag verstellen, bis die Skalenwerte vorne und hinten ungefähr übereinstimmen. Entfernen Sie Ihr Werkstück wieder und setzen Sie den Anschlag um die gewünschte Planfräsbreite an den Fräser zurück. Nehmen Sie dann den Schnitt vor.

Abb. 29

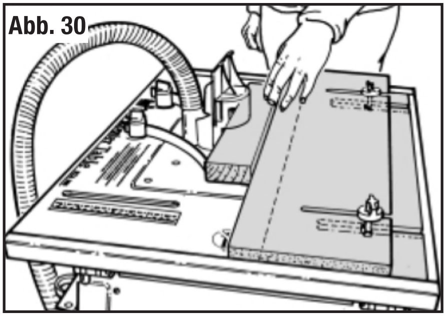


D

Verwendung einer Planfräsvorrichtung

Siehe Abb. 30 und 31

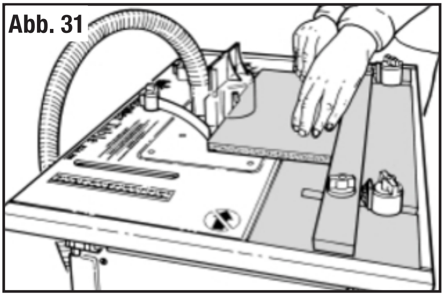
Abb. 30



1. Schneiden Sie zum Anfertigen einer Planfräsvorrichtung zwei Bretter aus einer 19 mm starken Platte so zu, dass sie genau in die Schiebeaufsatzaussparung im Tisch passen.
2. Falzen Sie die Kanten eines Brettes (der Grundplatte), um es in die Gleitschienen einzupassen und achten Sie darauf, dass das Brett anschließend bündig mit der Tischplatte abschließt.
3. Stellen Sie den Fräsanschlag auf maximale Breite ein und fräsen Sie mit einem Nutfräser von 12 mm (½ Zoll) Durchmesser eine Nut in die Grundplatte. Die Nut sollte rund die halbe Brettstärke tief sein. Drehen Sie die Platte dann und fräsen Sie eine zweite Nut in die gleiche Brettseite.
4. Fräsen Sie auf die gleiche Weise Nuten in die andere Platte, verwenden Sie dazu aber einen Fräser mit 6 mm Durchmesser (¼ Zoll).
5. Setzen Sie die Grundplatte in die Tischplatte ein und verwenden Sie die Klemmknöpfe und T-Nutenschrauben des Fräsanschlags, um die andere Platte an die Grundplatte zu montieren.
6. Der volle Einstellbereich lässt sich nutzen, indem die obere Platte auf der unteren mehr oder weniger weit nach rechts bzw. links verschoben wird. Verschieben Sie die Platte nach Bedarf, um die gewünschte Breite zu erhalten.
7. Legen Sie das Werkstück zwischen Fräser und Planfräsvorrichtung und arretieren Sie die Platten.
8. Entfernen Sie das Werkstück und setzen Sie die Planfräsvorrichtung auf die gewünschte Planfräsbreite an den Fräser.

- Je nach Position der Planfräsvorrichtung kann die Breite mithilfe der in die Nuten der Planfräsvorrichtung eingesetzten Feineinsteller eingestellt werden. Dabei lassen sich entweder die Rändelräder oder die Abstandhalter des Anschlags verwenden (siehe „Planfräsen“).
- Um den mit den Feineinstellern nutzbaren Bereich zu erhöhen, kann der Anschlag der Planfräsvorrichtung durch eine schmale Leiste ersetzt werden (siehe Abb. 31).

Abb. 31



PROFILFRÄSEN

- Profilfräser verfügen für gewöhnlich über einen obenliegenden Führungsstift oder ein Führungskugellager, damit sie ohne Anschlag verwendet werden können. Werkstücke mit gerader oder leicht konvexer Kante lassen sich jedoch unter Verwendung des Anschlags leichter profilfräsen.
- Entfernen Sie für konkave oder komplizierte Formen den Anschlag und bringen Sie die Schutzhaube an der Fräsengrundplatte an.

Verwendung des Fräsanschlags

Siehe Abb. 32

Es empfiehlt sich, stets zwei bis drei flache Frässchritte statt eines tiefen Schnittes vorzunehmen. Dadurch reißt das Werkstück weniger leicht aus und splittert nicht.

Verstellen Sie den Anschlag so, dass der Fräser für den ersten Frässchritt gerade sichtbar ist. Machen Sie den Fräser schrittweise immer mehr sichtbar, indem Sie den Anschlag zwischen den einzelnen Fräsdurchgängen verstellen. Beim letzten Durchgang sollte der Führungsstift bündig mit dem Anschlag verlaufen.

Kurze Kanten lassen sich am besten gegen den Winkelmesser fräsen, da sie hierdurch mehr Halt und Führung erhalten (siehe „Hirnholzbearbeitung“ unten).

D

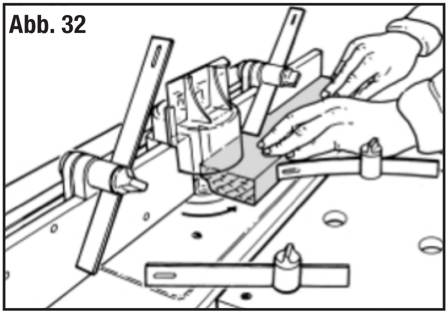


Abb. 32

Freihand profilfräsen

Siehe Abb. 33

WARNHINWEIS: Niemals mit einem Fräser ohne Führungskugellager oder Führungsstift freihandfräsen!

- Verwenden Sie aus Sicherheitsgründen stets die Schutzhaube; auch die eingebauten Zu- und Ausführhilfen erweisen sich als hilfreich.

1. Mehrere Fräsdurchgänge sind einem einzigen, tiefen Frässchritt vorzuziehen. Stellen Sie den Fräser zu Beginn niedrig ein und erhöhen Sie schrittweise mit jedem Durchgang die Fräserhöhe.
2. Setzen Sie das Werkstück gegen die vordere (Zuführ-) Kante der Schutzhaube und halten Sie es während des Vorschubs zum Fräser in dieser Position.
3. Führen Sie den Schnitt gegen den Führungsstift des Fräsers fort.
4. Bringen Sie das Werkstück kurz vor Beendigung des Schnittes zur hinteren (Ausführ-)Kante der Schutzhaube.
5. Bei Beendigung des Schnittes sollte das Werkstück die hintere Kante der Schutzhaube berühren.

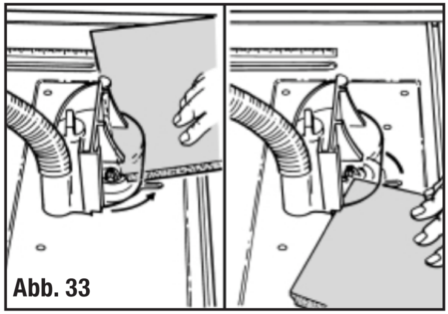


Abb. 33

HIRNHOLZBEARBEITUNG

- Kurze Werkstückkanten, zumeist Stirnholzseiten, lassen sich kaum gegen den Fräsanschlag kontrollieren und neigen gegen Ende des Schnittes zum Ausreißen. Dies lässt sich durch Verwendung des Winkelmessers vermeiden, wenn eine Holzleiste als Verlängerung wie unter „Quernuten fräsen" beschrieben am Winkelmesser montiert ist.
- Hirnholz lässt sich unter Verwendung des Winkelmessers bei montiertem Anschlag (siehe „Kantenfalze fräsen") oder bei an die Fräsengrundplatte angebrachter Schutzhaube bearbeiten (siehe Abb. 34).

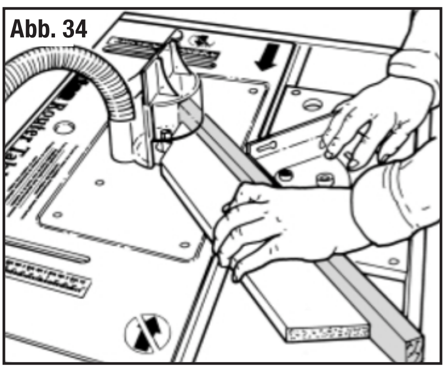


Abb. 34

Verwendung einer Kopierhülse

Siehe Abb. 35

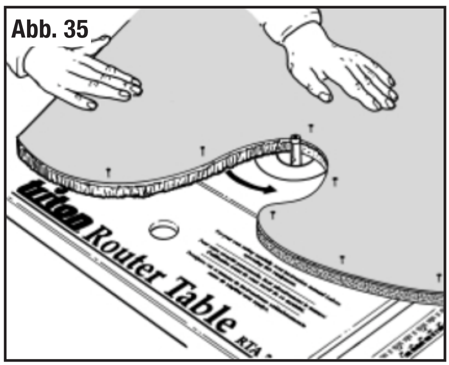


Abb. 35

- Verwenden Sie die Schutzhaube nach Möglichkeit stets in Tischmontage. Wenn die Schutzhaube aufgrund des auszuführenden Schnittes nicht benutzt werden kann, achten Sie sorgsam darauf, wo sich Ihre Hände befinden.
- Schablonen sind sehr gut geeignet, um die Kanten gebogener oder anderweitig geformter Teile sauber fertigzustellen.
- Zum Schablonenfräsen eignet sich am besten ein Bündigfräser mit Kugellager oben (wie zum Fräsen von Laminat).

- Der Anschlag lässt sich bei dieser Anwendung nicht verwenden, weshalb die Schutzhaube an die Fräsengrundplatte montiert werden sollte.

1. Sägen Sie die gewünschte Form zunächst grob mit einer Stichsäge aus.
2. Befestigen Sie die Schablone dann mit Heftzwecken oder doppelseitigem Klebeband auf Ihrem Werkstück.
3. Stellen Sie den Bündigfräser so hoch ein, dass das Kugellager nur an der Schablone verläuft. Das Werkstück wird auf diese Weise genau die gleiche Größe wie die Schablone erhalten.
4. Führen Sie das Werkstück entgegen der Drehrichtung zu und halten Sie dabei beide Hände auf dem Werkstück und weit vom Fräser entfernt.

ZAPFENLÖCHER FRÄSEN

WARNHINWEIS: Beim Fräsen von Zapfenlöchern lässt sich kein vollständiger Schutz vor dem Fräser erreichen. Halten Sie Ihre Hände daher stets weit vom Fräser fern und halten Sie das Werkstück gut fest.

- Sie können Zapfenlöcher zur Aufnahme von Zapfen fräsen, die Sie auf dem Workcenter mit Ihrer Säge angefertigt haben.
- Zum Fräsen der meisten Zapfenlöcher müssen die vordere Schutzhaube und die Niederhaltereinheiten vom Anschlag entfernt werden. Außerdem muss die Schutzhaubenführung hinter die Anschlagsfläche gebracht werden.
- Positionieren und arretieren Sie die Anschlagseinheit so, dass das Werkstück sich ungefähr in der richtigen Position über dem Fräser befindet.
- Prüfen Sie die Anschlagsposition, indem Sie ein Verschnittstück Ihres Werkstücks auf den Fräser absenken.
- Stellen Sie den Fräser nicht zu hoch ein! Es ist ratsam, stets mehrere Frässchritte bei zunehmenden Einstellungen durchzuführen.
- Schieben Sie das Verschnittstück eine kurze Strecke am Anschlag entlang vor. Der Fräser neigt dazu, das Werkstück vom Anschlag wegzudrücken. Üben Sie daher ausreichend seitlichen Druck gegen den Anschlag aus.
- Es bietet sich möglicherweise an, die im Abschnitt „Planfräsen auf eine bestimmte Breite“ beschriebene Planfräsvorrichtung zu verwenden, um das Werkstück gegen den Anschlag gedrückt zu halten.
- Verstellen Sie falls nötig den Anschlag und wiederholen Sie den Probeschnitt, bis sich das Zapfenloch an der gewünschten Position befindet.
- Um Ober- und Unterkante des Zapfenloches zu bestimmen, sollte sich das Werkstück möglichst zwischen zwei an den Anschlag gespannten Anschlagblöcken befinden. Wenn die Werkstücke zu lang sind, um Anschlagblöcke am Anschlag zu montieren, ersetzen Sie die MDF-Anschlagsleisten mit längeren Leisten und bringen Sie die Blöcke an diesen an (siehe Abb. 36).
- Bei außergewöhnlich langen Werkstücken (bei denen nicht zwischen Anschlagblöcken gearbeitet werden kann) sollte die Position des Zapfenloches auf der Werkstückseite angerissen werden. Richten Sie diese Linien dann auf Bleistiftlinien aus, die Sie zur Markierung der Fräserposition zuvor auf der Tischplatte angezeichnet haben.

TIPP: Bei der Nachbearbeitung ist es einfacher, die Zapfen abzurunden, als die Zapfenlöcher genau vierkantig auszumeißeln.

GARANTIE

Zur Anmeldung Ihrer Garantie besuchen Sie bitte unsere Website www.tritontools.com* und tragen dort Ihre persönlichen Daten ein.

Ihre Angaben werden (wenn nicht anders angewiesen) in unseren elektronischen Verteiler aufgenommen, damit Sie Information über zukünftige Produkteinführungen erhalten. Die von Ihnen bereitgestellten Angaben werden nicht an Dritte weitergegeben.

KAUFINFORMATION

Kaufdatum: ___ / ___ / ____

Modell: RTA300

Seriennummer
(siehe Motorgehäuse): ______________________

Bewahren Sie bitte Ihren Beleg als Kaufnachweis auf.

Triton garantiert dem Käufer dieses Produkts, dass Triton, wenn sich Teile dieses Produkts innerhalb von 12 Monaten ab Originalkaufdatum infolge fehlerhafter Materialien oder Arbeitsausführung als defekt erweisen, das mangelhafte Teil nach eigenem Ermessen entweder kostenlos reparieren oder ersetzen wird.

Diese Garantie gilt nicht für kommerzielle Verwendung und erstreckt sich nicht auf normalen Verschleiß oder Schäden infolge von Unfall, Missbrauch oder unsachgemäßer Verwendung.

*Bitte registrieren Sie sich innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf online.

Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ihre gesetzlich festgelegten Rechte werden dadurch nicht eingeschränkt.

Grazie per aver acquistato questo utensile Triton. Queste istruzioni contengono informazioni utili per il funzionamento sicuro ed affidabile del prodotto.
Per essere sicuri di utilizzare al meglio il potenziale dell'utensile si raccomanda pertanto di leggere a fondo questo manuale.
Conservare il manuale in modo che sia sempre a portata di mano e accertarsi che l'operatore dell'elettroutensile lo abbia letto e capito a pieno.

INDICE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Parte n°:	RTA300
Dimensioni banco:	540mm x 690mm
Operazioni di taglio:	Piallare, scavare, ribassare, modellare, taglio trasversale, lavorazione a mano libera
Peso netto:	z2.5kg (27.5lb)

Protezione dell'udito

Indossare sempre un'adeguata protezione dell'udito quando il rumore dello strumento supera gli 85 dB.

SIMBOLI

PROTEZIONE AMBIENTALE



Il simbolo del cestino barrato indica che il prodotto, una volta diventato inservibile, non deve essere gettato tra i rifiuti domestici ma conferito ad un centro di raccolta differenziata per apparecchi elettrici ed elettronici oppure riconsegnato al rivenditore al momento dell'acquisto di apparecchio sostitutivo.



Indossare sempre protezioni per gli occhi e per le vie respiratorie.

CE

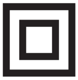
Il prodotto è conforme alle vigenti normative e norme di sicurezza applicabili



Nota nelle istruzioni.



Avvertenza



Doppio isolamento per una protezione supplementare.

NORME GENERALI DI SICUREZZA

AVVERTENZA: Leggere ed assimilare tutte le istruzioni. La non osservanza delle seguenti istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

Conservare tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative per ogni esigenza futura.

Il termine "elettroutensile" si riferisce all'utensile a rete fissa (con filo) o un utensile a batteria (senza filo).

1. Area di lavoro.

a. Mantenere l'area di lavoro pulita e adeguatamente illuminata. Il disordine e le zone di lavoro non illuminate possono essere fonte di incidenti.

b. Non usare gli elettroutensili in presenza di atmosfere esplosive, come liquidi, gas e polveri infiammabili. Gli elettroutensili producono scintille che potrebbero accendere le polveri o i fumi.

c. Tenere altre persone e i bambini a distanza di sicurezza durante l'impiego dell'utensile elettrico. Eventuali distrazioni potrebbero far perdere il controllo dell'utensile all'operatore.

2. Sicurezza elettrica

a. Le spine degli elettroutensili devono essere compatibili con le prese di corrente. Non modificare in alcun modo la spina dell'elettroutensile. Non usare adattatori con gli elettroutensili dotati di collegamento di messa a terra. L'uso delle spine originali non modificate e delle prese corrispondenti ridurrà il rischio di scosse elettriche.

b. Evitare il contatto del corpo con le superfici collegate a massa come i tubi, i radiatori, le cucine e i frigoriferi. Se il corpo dell'operatore è collegato alla terra o alla massa il rischio di scosse elettriche è maggiore.

c. Non esporre gli elettroutensili alla pioggia e non lasciarli in ambienti umidi o bagnati. L'ingresso dell'acqua in una macchina utensile aumenta il rischio di scosse elettriche.

d. Non usare il cavo in modo improprio. Non afferrare mai il cavo per trasportare, tirare o staccare l'elettroutensile dalla presa di corrente. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, olio, e sostanze affini, bordi appuntiti o parti in movimento. I cavi danneggiati o attorcigliati aumentano il rischio di scosse elettriche.

e. Qualora si voglia usare l'utensile all'aperto, usare cavi di prolunga compatibili con l'uso in ambienti esterni. Un cavo idoneo all'uso in ambienti esterni riduce il rischio di scosse elettriche.

I

f. Se l'utilizzo di un elettroutensile in ambiente umido è inevitabile, utilizzare una fonte di alimentazione protetta da un dispositivo differenziale. L'uso di un dispositivo differenziale riduce notevolmente il rischio di scosse elettriche.

NOTA : Il termine "dispositivo di corrente residua (RCD)" può essere sostituita dal termine "circuito di guasto a terra (GFCI) "o" dispersione a terra interruttore (ELCB) ".

3. Sicurezza personale

a. Quando si usa un elettroutensile lavorare sempre con la massima attenzione e concentrazione, lasciandosi guidare dal buon senso. Non usare mai un elettroutensile quando si è stanchi o sotto l'effetto di medicinali e/o sostanze alcoliche o stupefacenti. Quando si usa un elettroutensile un attimo di distrazione è sufficiente a causare gravi lesioni alle persone.

b. Usare dispositivi per la protezione personale. Indossare sempre protezioni per gli occhi. I dispositivi per la sicurezza personale, come le mascherine antipolvere, le calzature di sicurezza antiscivolo, il casco e la cuffia, se usati in maniera appropriata, riducono i rischi di lesioni alle persone.

c. Evitare l'avviamento accidentale. Garantire che l'interruttore è in posizione arresto (OFF) prima di attaccare la presa. Trasportare gli elettroutensili con il dito al di sopra dell'interruttore o attaccando l'elettroutensile con l'interruttore acceso, aumenta il rischio di accidenti.

d. Rimuovere tutte le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi prima di accendere l'elettroutensile. Una chiave inglese o una chiave di regolazione collegata a una parte in movimento dell'elettroutensile potrebbe causare lesioni alle persone.

e. Non andare oltre l'altezza consentita. In qualsiasi momento mantenere i piedi poggiati su superfici solide e un punto di appoggio sicuro. Un buon equilibrio consente di avere il massimo controllo sull'elettroutensile nelle situazioni inaspettate.

f. Vestirsi con abbigliamento adeguato. Non indossare abiti larghi o gioielli. Tenere i capelli, vestiti e guanti lontano da parti in movimento.

g. Se il dispositivo utilizzato è dotato di bocchetta per l'aspirazione della polvere accertarsi che sia collegato e utilizzato correttamente. L'uso di tali dispositivi riduce i rischi correlati alle polveri.

4. Maneggio ed impiego accurato di utensili elettrici

a. Non forzare l'elettroutensile. Usare sempre l'elettroutensile corretto per il lavoro da eseguire. L'elettroutensile corretto sarà in grado di svolgere il lavoro in modo più efficiente e sicuro nell'ambito della gamma di potenza indicata.

b. Non usare l'elettroutensile se l'interruttore di accensione non si accende e si spegne. Gli elettroutensili con un interruttore di accensione difettoso sono pericolosi e devono essere riparati immediatamente.

c. Staccare la spina dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi regolazione, sostituire gli accessori o riporre gli attrezzi a motore. Queste misure di sicurezza preventive riducono il rischio di avvio involontario.

d. Conservare l'elettroutensile fuori dalla portata dei bambini e non lasciare che venga utilizzato da persone non adeguatamente addestrate e competenti nell'uso degli elettroutensili o che non abbiano letto questo manuale di istruzioni. Gli elettroutensili diventano estremamente pericolosi nelle mani di persone non addestrate.

e. Mantenere gli elettroutensili. Controllare per disallineamento o la legatura delle parti in movimento, la rottura di parti e altre condizioni che possono influire il funzionamento dell'apparecchio. In caso di danneggiamento, fare riparare prima dell'uso. Molti incidenti sono causati da una scarsa manutenzione dell'utensile.

f. Mantenere le lame pulite e affilate. Gli utensili da taglio tenuti in buone condizioni operative e con i bordi taglienti affilati sono meno soggetti a bloccarsi e più facili da controllare.

g. Utilizzare l'elettroutensile e tutti i componenti e gli accessori in conformità con le istruzioni di questo manuale e nella maniera prevista per ciascun tipo di utensile, tenendo conto delle condizioni lavorative e del compito da eseguire. L'utilizzo degli elettroutensili per fini diversi da quelli previsti rappresenta un rischio per le persone.

5. Assistenza

a. Qualsiasi intervento sull'elettroutensile deve essere eseguito da personale qualificato utilizzando unicamente pezzi di ricambio compatibili e approvati. Ciò garantisce la sicurezza dell'utensile elettrico.

Uso sicuro del banco fresa

Seguire sempre le istruzioni di sicurezza quando si utilizza il banco fresa

- Inserire sempre il pezzo contro la direzione delle freccedi rotazione (stampate attorno al foro centrale)
- Alimentare sempre dal pannello frontale (punta interruttore) del Workcentre o supporto fresatrice, con il pezzo a sinistra della taglierina
- Non far mai strisciare le dita dietro il pezzo. Usare sempre la guida se si utilizza una fresa senza un cuscinetto o pilota
- Per l'uso a mano libera lavorare solo con frese con cuscinetto o pilota
- Utilizzare il dispositivo di sicurezza, quando possibile, e tenerlo regolato correttamente
- Scollegare sempre la fresatrice dalla rete ogni volta che cambiate o regolate una fresa
- Controllare sempre che la fresa sia libera dalle facce di guida MDF, l'anello di inserimento, la guardia di sicurezza e il pezzo in lavorazione prima di avviare la fresatrice.
- Rimuovere tutti gli oggetti dal banco prima di operare per impedire che vibrano verso la fresa.
- Scollegare sempre l'alimentazione quando il lavoro è stato completato , o quando si lascia incustodita l'unità
- Seguire le istruzioni di sicurezza in dotazione con la fresatrice

Indossare occhiali protettivi

Indossare cuffie antirumore

Indossare una maschera respiratoria

Indossare indumenti protettivi

Indossare guanti

Lo strumento deve essere utilizzato solo per lo scopo prescritto. Ogni utilizzo diverso da quelli menzionati in questo manuale sarà considerato un caso di abuso. L'utente e non il costruttore è responsabile per eventuali danni o lesioni derivanti da casi di abuso.

Il produttore non sarà responsabile per eventuali modifiche apportate allo strumento né per eventuali danni derivanti da tali modifiche.

Anche quando lo strumento viene utilizzato come prescritto non è possibile eliminare tutti i fattori di rischio residuo. I seguenti pericoli possono derivere in connessione con la costruzione dello strumento e del design:

- Danni a gli occhi, se protezioni efficace non viene indossata
- Danni ai polmoni se una mascherina antipolveri efficace non viene indossata
- Danni all'udito se la protezione effettiva dell'udito non viene indossata

ELENCO DELLE PARTI

1. Banco fresatrice (1)
2. Tubo del vuoto (1)
3. Goniometro (1)

Contenuto del sacchetto dei dispositivi di fissaggio 1

4. Adattatore tubo rastremato (1)
5. Gancio di bloccaggio centro di lavoro serie 2000 (1)
6. Vite a testa conica M4 x 35mm (1)
7. Dado esagonale M4 (1)
8. Anello piccolo (1)
9. Anello grande (1)
10. Strumento di allineamento (1)

Componenti della piastra fresatrice

11. Piastra fresatrice (1)
12. Sottopiastra (1)

Contenuto del sacchetto dei dispositivi di fissaggio 2

13. Base di serraggio piastra (4)
14. Pomello di serraggio piastra (4)
15. Vite a testa conica M6 x 45mm (4)
16. Dado a colletto M6 (12)
17. Bullone a testa quadra M6 x 60mm (4)
18. Vite a testa conica M6 x 16mm (4)
19. Distanziatore piastra (4)
20. Rondella (4)
21. Morsetto (4)
22. Base morsetto (4)
23. Molla morsetto (4)
24. Pomello morsetto (4)

Inserti del banco scorrevole

25. Inserto banco scorrevole (1)

Contenuto del sacchetto dei dispositivi di fissaggio 3

26. Cuscinetto interno (2)
27. Pomello morsetto interno (2)
28. Cuscinetto esterno (2)
29. Dispositivo di fissaggio (1)
30. Vite a testa conica M6 x 45mm (2)
31. Vite a testa conica M6 x 20mm (3)
32. Dado a colletto M6 (2)
33. Dado esagonale M6 (3)

Componenti del guida pezzo

34. Guida pezzo (1)
35. Parte anteriore guida pezzo MDF (2)
36. Riparo posteriore (1)
37. Riparo anteriore (1)

Contenuto del sacchetto dei dispositivi di fissaggio 4

38. Staffa guida pezzo (2)
39. Dado nyloc M4 (10)
40. Vite a testa conica M4 x 25mm (2)
41. Spessore da 1,5mm (2)
42. Spessore da 1,0mm (2)
43. Micro regolatore (2)
44. Vite a testa conica M4 x 45mm (8)
45. Molle guida pezzo (8)
46. Base per molle guida pezzo (4)
47. Piastra per molle guida pezzo (4)

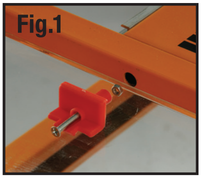
Componenti del nottolino a pressione

48. Nottolino diritto (2)
49. Nottolino piegato (2)
50. Distanziatore (2)
51. Rondella di plastica (4)
52. Supporto nottolino (4)

MONTAGGIO DELLA TAVOLA

Montaggio al Workcentre serie Triton 2000

Vedere Figure 1-3


Fig.1

1. Montare la serie 2000 Workcentre gancio di blocco (5) al canale cuscinetto anteriore del banco fresa (1) utilizzando la vite M4 x 35mm (6) e il dado esagonale M4 (7)
2. Individuare il gancio nella fessura nel pannello frontale del Workcentre e abbassare la parte posteriore del banco sul Workcentre (Fig 2)


Fig.2

3. Ruotare il fermo di bloccaggio posteriore sul banco fresa come necessario in modo che sono ad angolo retto rispetto al banco, con le barre di serratura (sul lato inferiore della serratura) all'esterno del banco


Fig.3

4. Questo permetterà la parte posteriore del banco di posizionarsi piatto ai canali portanti del WorkCentre
5. Fissare il banco in posizione ruotando i fermi per ingaggiare i canali a cuscinetto (Fig. 3)

Montaggio su un Triton Workcentre MK3

Vedi Fig 4


Fig.4

1. Posizionare il banco fresa(1) dietro il pannello frontale del Workcentre e appoggiarlo sui canali portanti
2. Allineare i fori nel pannello frontale della Workcentre con quelle del canale cuscinetto anteriore del banco fresa e utilizzare i perni di bloccaggio banco MK3 per bloccare la tavola in posizione
3. Fissare il banco come sopra descritto ai punti 3 - 5 di 'raccordo di una serie Triton 2000 Workcentre' (Fig 3)

Montato su un supporto fresa Triton

Vedi Fig. 5


Fig.5

1. Inserire il banco fresa (1) sul pannello anteriore del supporto fresa con le spine coniche (sul cavalletto banco) localizzare nei fori sulla faccia interna del canale cuscinetto anteriore del banco
2. Ruotare il bloccaggio posteriore fermi sul banco fresa come necessario in modo che sono ad angolo retto rispetto alla tavola, con le barre a serratura (sul lato inferiore della serratura) all'esterno del banco
3. Abbassare l'estremità posteriore del banco sul cavalletto
4. Fissare in posizione ruotando i fermi per ingaggiare i canali portanti della staffa

Staffa fresa RSA300 Accessori

- Quattro ganci appesi vengono forniti con il supporto fresa Triton RSA300; questi si attaccano ad azione scatto sui tubi inferiori della staffa
- I due ganci larghi sono utilizzati per il deposito della guida del banco fresa - si blocca attraverso i fori del puntatore di scala. Ganci tesi devono essere montati sul lato destro del supporto (visto dal lato dell’interruttore)
- I due ganci stretti sono per la conservazione del gruppo pressione delle dita, che pende attraverso le fessure delle dita. Tali ganci devono essere montati sul lato sinistro
- Il RSA300 dispone anche di un foro nel pannello posteriore per riporre il goniometro (3). Per una buona tenuta, piegare la scheda nella parte superiore del foro verso il basso.

Montaggio della piastra

vedi Fig 6

1. Mettere la piastra base di montaggio (13) agli angoli della parte inferiore della piastra (11) con le viti a testa svasata M6 x 45 (15) e dadi M6 (16). Non serrare ancora.
2. Montare la piastra alla piastra di base fresa utilizzando le viti M6 x 16 a testa svasata (18), Distanziatori piatto (19) e dadi M6 (16). Serrare saldamente
3. Montare il piccolo anello d'inserto (8) nella piastra fresa. Poi torcere per bloccarlo in posizione
4. Posizionare la piastra fresa nel taglio centrale nel banco (le basi di morsetto rivolto verso il basso) con la fessura depressa nella piastra sulla sinistra (visto dal lato dell'inturruttore)
5. Far scorrere il morsetto base verso l'esterno fino ad individuare i supporti contro il tubo quadrato, garantendo che non ci sia alcun movimento nella piastra, poi serrare saldamente in posizione
6. Avvitare le manopole di montaggio piastra (14) sulle viti fino a quando non mantengono la piastra saldamente nel banco(si tagliano il loro stesso filo)

In uso:

- Le pinze hanno bordi ad intaglio. Quando tutte e quattro i tagli d'intaglio sono rivolte verso l'esterno, la piastra può essere rimossa, girare le manopole in senso orario di circa mezzo giro per stringere dinuovo verso il basso
- Individuare la piastra a testa in giù nel banco per tenerla ferma mentre montando la fresatrice

L'installazione di una fresatrice Triton alla piastra sub

Vedi le figure 7 e 8

- La piastra sub (12) è stata progettata per il montaggio diretto alla fresatriceTriton

1. Allentare le due manopole di montaggio sulla vostra fresatrice fino a quando ci sono circa 10 mm (3/8 ") sopra la base della fresatrice
2. Individuare la fresatrice sulla piastra inferiore con il mandrino immerso attraverso l'anello piccolod' inserto. Allineare le manopole di montaggio con i piccoli fori rotondi
3. Spingere verso il basso le manopole di montaggio fino a quando le teste delle viti si individuano nei fori e ruotare la fresatrice in senso antiorario fino a quando le manopole siano allineate con i piccoli fori a triangolo
4. Stringete le manopole con fermezza

Montaggio ad altre marche di fresatrici alla piastra sub

Vedi Fig. 9

1. Bloccare la fresatrice a tutto spessore e montare lo strumento di allineamento fresatrice (10) nella pinza. Posizionare la fresatrice sulla piastra sub (12) con lo strumento di allineamento per il comodo montaggio attraverso l'anello d'inserto piccolo. NOTA: maggior parte delle grandi fresatrici si adattano meglio con i manici inclinati diagonalmente alla piastra
2. Determinare i quattro fori di serraggio più adatti - garantire che non ostacolino uno dei controlli della fresatrice. Se quattro posizioni adatte di bloccaggio non possono essere realizzate, tre morsetti ben distanziati sono accettabili. In alternativa, rimuovere l'ostruzione (es. torretta) dalla fresatrice, o tentare di cavalcare il morsetto su di esso
3. Individuare le teste dei bulloni M6 x 60 (17) nelle aperture di questi fori e montare le basi di serraggio (22) su di loro con dadi M6 (16)
4. Far scorrere le basi del morsetto contro la base della fresatrice e serrare i dadi con una chiave da 10mm
5. Montare il morsetto a molla (23), morsetti (21) e poi le rondelle (20) sui bulloni e montare le manopole pinza (24)
6. Determinare quali estremità dei morsetti di base è più adatta alla vostra fresatrice, poi farli scorrere su una posizione libera sulla base
7. Stringere le manopole di bloccaggio con fermezza

- Per rimuovere la fresatrice: Allentare le manopole di serraggio e far scorrere indietro le pinze per staccare dalla loro base la fresatrice
- Porter Cavo Fresatrice: Quattro fori vengono forniti in base alle vite di montaggio diretto del Porter Cavo alla piastra sub tramite le loro viti di base di montaggio, se si preferisce

Assemblaggio dell'inserto a piano scorrevole

Vedi Fig 10

1. Serrare i cuscinetti esterni (28) e mantenere (29) sull'inserto a piano scorrevole (25) utilizzando le viti M6 x 20 (31) e dadi esagonali M6 (33)
2. Montare i cuscinetti interni (26) per l'inserto con le viti M6 x 45 (15) e dadi M6 (16). Non serrare per ora
3. Individuare l'inserto nei cuscinetti nella banco agganciando il mantenere sotto la esterna (arancione) prima traccia. Le fessure dei cuscinetti interni dovrebbero individuare sulla flangia della pista interna in alluminio
4. Ora serrare le viti del supporto interno e verificare che l'inserto scorre
5. Se c'è un movimento tra la pista interna in alluminio ed i cuscinetti interni, allentare le viti, ruotare leggermente il cuscinetto e serrare
6. Avvitare le manopole morsetto interni (27) in corrispondenza delle viti di cuscinetti interni, si tagliano a loro filo

In uso:

- I morsetti hanno i bordi a spacco e hanno tre modalità di utilizzo. Quando i bordi sono di fronte al circuito interno l'inserto è libero di scorrere e può essere rimosso
- Quando le pinze vengono tese saldamente con i bordi rivolti verso l'interno, l'inserto è bloccato per lo scorrimento. Svitando i morsetti di un giro completo, l'inserto è libero di scorrere, ma non può essere rimosso
- Controllare che l'inserto è a livello o leggermente al di sopra la superficie del tavolo e, se necessario allentare le tre viti di fissaggio del cuscinetto in alluminio interno e apportarvi le eventuali modifiche necessarie prima del ri-serraggio

Montaggio della guida

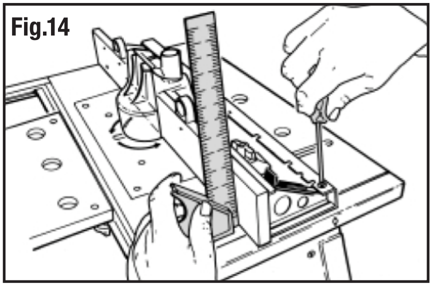
Vedi figure 11

1. Montare la retroguardia (36) alla guardia (34) inserendo le linguette anteriori prima. Far scorrere la linguetta rossa di bloccaggio poi abbassare la parte posteriore della guardia mentre si preme il fermo posteriore
2. Quando la serratura si scatta in posizione, far scorrere la linguetta di blocco per bloccare in posizione la guardia
3. Collegare le facce guida cartongesso (35) utilizzando le viti M4 x 45 a testa svasata (44) attraverso le asole della guida
4. Posizionare con i due fori supplementari nella parte superiore. Montare le piastre guida a molla (47) (con le loro facce piane contro il muro), molle di guida (45) e piastre a molla guida (46) sulle viti sul retro della guida e stringere
5. Posizionare con dadi a nyloc M4 (39)
6. Ristringere i dadi in modo che il cartongesso sia saldamente contro il muro

In uso

- Le facce di cartongesso devono sempre essere posizionate più vicino alla taglierina possibile. Posizionarle facendole scorrere in avanti o indietro
- Assicurarsi che siano tese abbastanza solide per resistere a movimenti indesiderati. Per tagli molto pesanti o difficili, bloccare le facce pienamente serrando le viti
- Montare le staffe guida (38) per i fori interni della guida facce cartongesso con le viti M4 x 25 a testa svasata (40) e dadi a nyloc M4 (39)
- Inserire la protezione anteriore (37) nei cuscinetti sulla retroguardia. Alcuna forza iniziale può essere necessaria. Allentare la manopola e far scorrere in avanti la guardia fino a quando la protezione anteriore può essere completamente abbassata e la guardia scivola contro il cartongesso, poi serrare
- Allentare le manopole rotonde e montare la guida al banco attraverso i bulloni a T attraverso le fessure del banco. I bulloni a T sono stati progettati per passare attraverso le fessure del banco e poi essere ruotato di 90 °, bloccando la guida al tavolo quando le manopole sono serrate

Fig.14



Controllare Ortogonalità Guida

Vedi Fig. 14

- La guida è tenuta piazza da quattro bretelle regolabili
- Utilizzare una piazza insieme contro la faccia della guida per controllare che sia allineato con il banco. Se necessario allentare le viti di bloccaggio orizzontali attraverso la flangia posteriore della guida e regolare le viti di sollevamento verticali nelle viti fino a quando la guida è quadrata, poi ristringere le viti di bloccaggio
- Regolare i due sostegni anteriori insieme, poi i due posteriori

Suggerimenti Deposito

- Quando non in uso, la protezione anteriore può essere depositata nelle tacche sul retro della guida
- I micro regolatori (43) devono essere montati nella loro posizione di deposito quando non in uso (vedi Fig. 10). Quando in uso, trasferire essi ai fori dietro la guida (vedi fig. 18)
- Gli spessori di piallatura (41 & 42) scorrono (a coppie) sui perni su sostegni guida quando non in uso (vedi fig. 10). Quando in uso, sono montati dietro alle facce in cartongesso (vedi fig. 25 e 26). Se necessario allentare le molle per accogliere montaggio degli spessori, e ristringere di nuovo alla tensione desiderata

Montaggio delle dita di pressione

Vedi figure 12 e 13

1. Inserire due dita a pressione (52) con distanziali (50) attraverso i fori nelle staffe di guida e montare le rondelle di plastica (51)
2. Inserire le dita di pressione piegate (49) attraverso le fessure e serrare le manopole sulla parte superiore dei montanti per stringerli in posizione

3. Inserire i rimanenti due attraverso i fori preferiti nel foglietto scorrevole, poi inserire le rondelle e dita dritte (48) prima di serrare

- Le dita con distanziali possono essere montati anche direttamente ai fori nel banco per operazioni come 'Progettazione di larghezza'. I distanziatori dita devono essere invertiti durante il montaggio al banco
- Le dita dritte e piegate di pressione sono intercambiabili a seconda dell'operazione che si sta eseguendo

Regolazione del goniometro

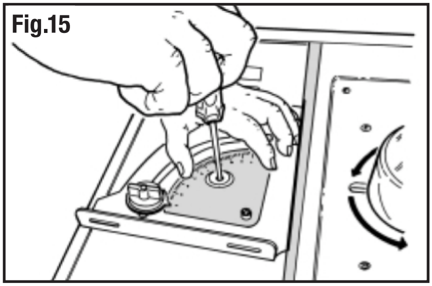
Vedi le figure 12 e 15

1. Montare il goniometro (3) per i fori preferiti nell'inserto banco scorrevole (25) e serrare le manopole piccole ai fori di posizionamento fino a che non sono una perfetta aderenza. Se le manopole sono troppo strette per girare a mano una chiave piccola può essere utilizzata.
2. Con le manopole ben serrate il goniometro non può essere rimosso (Fig. 12)

Controllo della scala goniometrica

1. Allentare la manopola di regolazione e la linea del bordo del goniometro con la pista interna in alluminio
2. Verificare che il puntatore scala è a 90 °. Se necessario, allentare la vite di bloccaggio centrale e regolare la posizione della piastra scala metallica fino che legge 90 ° (Fig 15)

Fig.15



In uso:

- La dima può andare bene in una delle tre coppie di fori nell'inserto di cartongesso scorrevole (25). Nella maggior parte dei casi il goniometro verrà utilizzato in seguito al pezzo
- Una superficie estesa di legno dovrebbe essere montato al goniometro per sostenere il pezzo da lavorare vicino al taglio. Tagliando anche la faccia di legno che passa il taglierino, strappamenti nel pezzo sarà prevenuto
- I fori per il montaggio di fronte sono di legno scanalato per consentire ri-tagliamento

FATTORI CHIAVE PER LA QUALITÀ DEL TAGLIO

La qualità di taglio utilizzando una fresatrice dipende da una serie di fattori chiave.

Il tasso d'inserto

- Non sovraccaricare la fresa. Prendere in considerazione la dimensione della dimensione del motore, e il tipo di fresa, profondità e larghezza di taglio, e il tipo di materiale
- Velocità d'inserto troppo rapida risulterà nel sovraccarico della fresatrice. Taglio sarà difficile da controllare, e strappare (frammentazione) è probabile. Possono verificarsi danni al vostro motore o mandrino, e in casi estremi, la taglierina potrebbe rompersi
- D'altra parte, una velocità troppo lenta d'inserto causerà il punta della fresa di strofinare invece di tagliare. Questo apparirà come segni di bruciature sul pezzo
- Pratica determinerà la percentuale ottimale di alimentazione. La qualità del taglio, e il suono del motore sono guide per la corretta velocità d'inserto.
- Evitare le pause durante il taglio, questo rischierà di sviluppare un piccolo segno di bruciatura o passo nel vostro lavoro
- E 'sempre meglio fare prima un' giro di prova 'con l'alimentazione per garantire che è possibile completare il taglio senza problemi, senza ostruzione

Profondità di taglio

Come regola generale:

- Per piccoli frese diritte (fino a 10 mm / ⅜"in diametro) assicurano che la profondità di taglio non supera il diametro della punta
- Per punte di diametro maggiore, in genere è meglio fare due o tre tagli superficiali piuttosto che un taglio profondo

Selezione punta a fresa

- La fresatrice opera una libera-corsa di velocità comprese tra 18.000 e 24.000 rpm (min-1)
- Le frese nitide sono essenziali per tagli puliti, esenti da bruciature e di strappo
- Si consiglia di non usare punte in acciaio ad alta velocità, perché in genere non mantengono i loro spigoli vivi a lungo
- Si consiglia di acquistare frese di metallo duro. Carburo di tungsteno è il materiale tagliente più duro commercialmente disponibile
- Quando tagliando o tagliando dei bordi profilo, cercare un afresa che ha un pilota di cuscinetto a sfera sulla parte superiore. Punte che non hanno un pilota integrale (cioè senza cuscinetto a sfera) può bruciare o contrassegnare il lavoro

FUNZIONAMENTO

Introduzione

Vedi Fig 16

- Le scale di calibrazione principali sul tavolo sono solo per riferimento. Non si riferisce ad alcun dimensioni reali, che sono determinate dal diametro della fresa usata
- A differenza guida di taglio della sega, la recinzione router non deve essere bloccato in parallelo sul tavolo. Le letture in entrambe le finestre di recinzione possono differire
- Se possibile, utilizzare sia la pressione laterale e le dita di pressione verso il basso. Quando non può essere utilizzato assicurare il pezzo viene premuto sul tavolo e contro la guida durante il taglio
- E 'sempre meglio fare una prova prima su un sfrido del materiale si dovrà lavorare con, per garantire il taglio desiderato si ottiene
- Quando si utilizza frese stretti o quando si lavora su piccoli componenti, far scorrere la guida delle facce cartongesso una verso l'altra fino a che non liberano la taglierina. Questo fornisce il supporto massimo per il pezzo, vicino alla fresa (Fig 16)

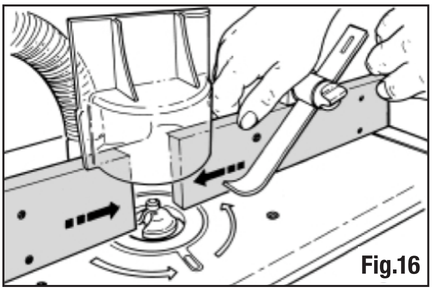


Fig.16

- Quando si utilizza frese di dimensioni superiori a 25 millimetri (circa 1 ") di diametro e meno di 50 millimetri (circa 2") sostituire il piccolo anello d'inserto (8) con la dimensione più grande
- Se l'interruttore di alimentazione sulla vostra fresatrice non bloccarla in modo permanente, utilizzare nastro o una fascetta rilasciabile a tenere premuto l'interruttore durante il funzionamento. In alternativa, una cinghia di grilletto (No' pezzo: AGA001) possono essere ordinate tramite il vostro rivenditore locale Triton

Aspirazione della polvere

- Collegare il vostro banco fresa a un sistema di aspirazione altamente raccomandato
- Mentre aspirazione della polvere può essere raggiunta con qualsiasi aspirapolvere, nazionali (tipo-sacco) unità si possono riempire molto rapidamente. Per una capacità molto più grande, si considera montare un raccoglitore di polvere Triton (DCA300) per alla vostra aspirapolvere
- Montare spingendo il tubo di aspirazione (2) attraverso la presa della polvere nel tettuccio di protezione e avvitare l'adattatore conico tubo (4) sul lato opposto del tubo. Si noti che ha una filettatura sinistrorsa
- Quando è in uso, collegare saldamente la bacchetta della vostra aspirapolvere nel adattatore del tubo conico
- Il banco fresa può essere utilizzato senza aspirazione. Se così facendo, utilizzando il grande anello d'inserto (9) aiuterà trucioli di legno a cadere sotto il tavolo Assicurarsi trucioli non si accumulano tra le guide e il tuo pezzo. Spazzolare o soffiare via trucioli accumulati dopo ogni vari tagli, quando la fresa ha smesso di girare completamente.
- Il carico elettrico combinato della vostra fresatrice e aspirapolvere può superare l'amperaggio nominale della presa domestica a piombo o di alimentazione di prolunga; collegare sempre l'aspirapolvere e la fresatrice per separare prese elettriche, e accendere entrambi gli apparecchi separatamente

BORDI A BATTUTA

Vedi figure 17 e 18

- Bordi battuti vengono generalmente eseguiti utilizzando una fresa dritta. Se si utilizza una fresa guidata a battuta cuscinetto, fare riferimento al 'Modanatura bordi'
- Montare sempre la guida della fresatrice per eseguire un bordo a battuta

1. Inizia impostando la guida paralella con la taglierina
2. Utilizzare un bordo di legno retta lungo la faccia guida e ruotare la taglierina finché il bordo di taglio è nella posizione più esterna
3. Regolare la guida fino a quando le letture in scala anteriori e posteriori sono simili e il regolo è a contatto con la taglierina, poi bloccare la guida

- Quando battute in base allo spessore di un componente (ad esempio un supporto mobile), utilizzare un intaglio di tale componente per impostare il taglio come segue:

1. Impostare e bloccare il filo guida fresatrice con la taglierina
2. Installare i micro-regolatori nel foro del banco dietro la guida, ma non ancora serrarle in posizione

3. Inserisci il tuo intaglio tra la flangia posteriore della guida e dei micro-regolatori per poi stringere in posizione (Fig. 18)
4. Rimuovere l'intaglio e riposizionarlo alla parte posteriore della guida contro i micro-regolatori e bloccarlo

- Quando battute sono ad una dimensione desiderata, usare le scale guida come riferimento o utilizzare le micro-regolatori come segue:

1. Impostare la guida parallela con la taglierina
2. Avvitare il selettore digitale a rotelline sulle micro-regolatori in modo da fornire sufficiente regolazione
3. Serrare le micro-regolatori in posizione contro la parte posteriore della guida e avvitare il selettore digitale a rotelline per ottenere la quantità necessaria di battuta. Un giro completo è 1,0 mm e tarature sono contrassegnati ogni 0.2mm. (1⁄32"= 0,8 millimetri, 1⁄16" = 1,6 mm, 1⁄8"= 3.2mm, 1⁄4" = 6,4 mm)
4. Sbloccare la guida, e spostarla di nuovo contro i micro-regolazione e ri-bloccare
5. Per i lati corti, la guida deve essere utilizzata solo per impostare la profondità di battuta, usare il goniometro per guidare il pezzo (vedi “tagli a scavo”). La guida deve essere impostata esattamente parallela per questa operazione

Fig.17

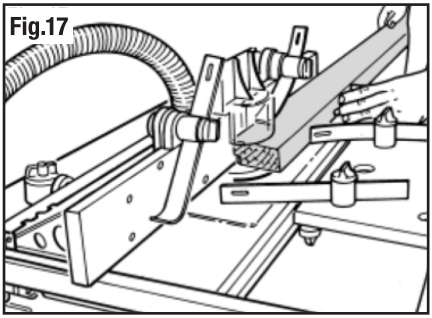
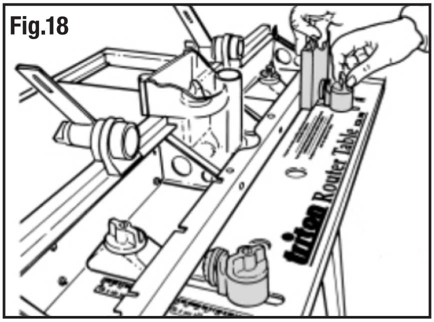


Fig.18



TAGLIO A SCAVO

ATTENZIONE: Per molte operazioni di scavo, la fresa non può essere custodita. Tenete le mani ben libere e non strascicare le dita dietro il pezzo

Taglio a scavo contro una guida

Vedi le figure 19 e 20

- Per i tagli fino a 100 millimetri (4") dal bordo di un pezzo, la guida a banco fresa può essere utilizzato
- Quando il banco fresa è dotato di un Workcentre Triton serie 2000, tagli fino a 610 millimetri (24") a da un bordo può essere eseguita contro la guida parallela
- Battiture di pezzi più grandi contro una guida può essere realizzato su qualsiasi modello di tavolo allungabile Triton quando il banco fresa è montato su un Workcentre
- I modelli scorrevoli devono essere utilizzato in modalità 'Taglio fisso'. Se si utilizza un supporto a fresatrice Triton RSA 300, si può considerare opzionale l’estensione mini a banco scorrevole (ETA100) utilizzato la modalità a 'taglio fisso'. Il design compatto si adatta rapidamente al nuovo supporto e fa molti tagli difficili facilmente
- Molti tagli a scavo possono essere ottenuti anche utilizzando la dima: Vedi 'utilizzo di una dima di piallatura'
- Impostare la fresatrice per la profondità di battuta desiderata e bloccare la guida con l'impostazione desiderata. Inserire il pezzo senza problemi attraverso il taglio e contro il muro, mentre tenendolo premuto verso il basso in modo uniforme contro il banco

Fig.19

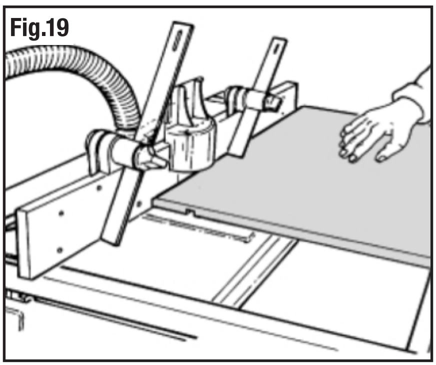
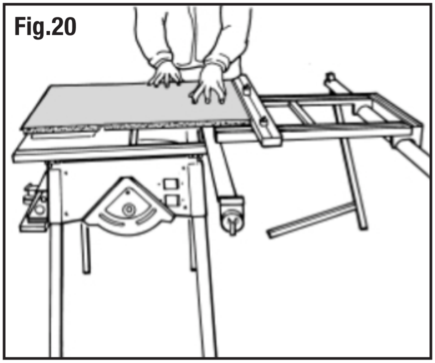


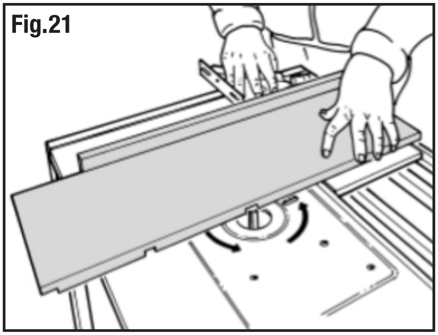
Fig.20



Tagli a scavo trasversali

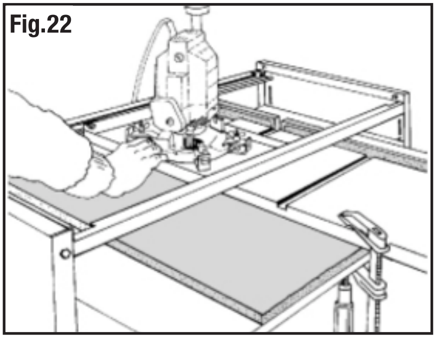
Vedi le figure 21-23

Fig.21



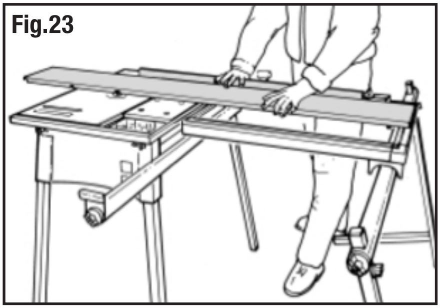
- Tagli a scavo fino a 200mm (8 ") lungo può essere eseguita con il goniometro a seguito del pezzo
- Collegare un listello di legno con viti attraverso i fori di fronte la squadra e estenderlo oltre la taglierina
- Eseguire il listello attraverso il taglierino per creare una tacca di avvistamento e per evitare strappi nel pezzo (Fig. 21)
- Tagli fino a circa 610 millimetri (24 ") lungo possono essere eseguiti in modalità di sovraccarico sul Workcentre utilizzando la piastra sopraelevata opzionale di montaggio (AJA150) (Fig. 22)

Fig.22



- Per pezzi di grandi dimensioni a taglio scavo, utilizzare una banco di estensione scorrevole in modalità 'Panello sega'. Fissare un lungo listello di legno di fronte alla guida parallela utilizzando i morsetti a tenuta e farlo scorrere attraverso il taglierino per fornire una tacca di avvistamento e prevenire strappo (Fig. 23)

Fig.23

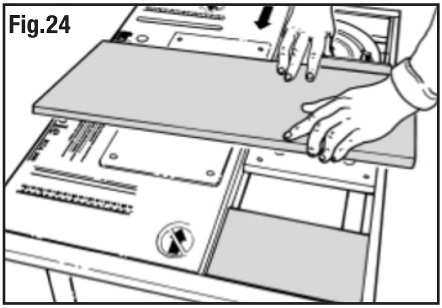


Tagli trasversali di arresto

Vedi Fig. 24

- I tagli trasversali di arrestoo può essere raggiunto sul cursore a cartongesso inserendo opportune tavole distanziatrici di lunghezza davanti e dietro il cursore per limitare la sua corsa
- Possono anche essere eseguite su un tavolo allungabile scorrevole da arresti montaggio (ad es fascette o tubo flessibile) alla pista interna per limitare la corsa banco
- Tagli trasversali che sono fermati ad entrambe le estremità richiedono il lavoro che deve essere immerso sul taglierino. Anche se questo può essere ottenuto utilizzando i metodi di cui sopra, è meglio eseguito nella modalità soprelevata sul Workcentre utilizzando la piastra di montaggio opzionale soprelevato (AJA150)
- Quando si completa un taglio non trascinare mai il pezzo indietro con la fresatrice ancora in esecuzione. Spegnerlo e attendere che il taglierino arriva ad un completo arresto

Fig.24

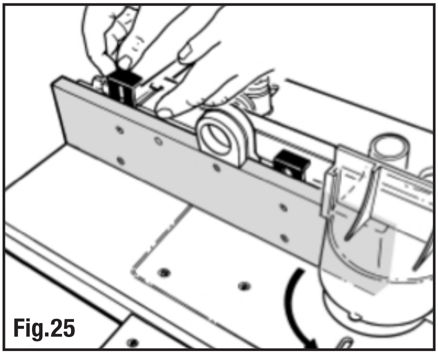


PIALLATURA

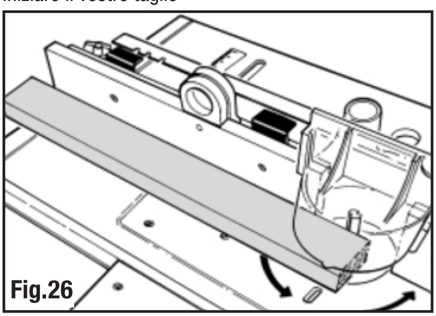
- I tagli di piallatura devono essere effettuati con la fresa più nascosta dietro le facce della guida
- Attenzione: non effettuare tagli plananti con il pezzo che passa tra la fresa e la guida sulla destra. La fresa fletterà a un lato, 'salire' sul lavoro, e strappare il pezzo dalle tue mani - o tirare la mano nella fresa

Piallatura sulla guida fresatrice

Vedi le figure 25 e 26


Fig.25

- I tagli di piallatura di 0,5, 1,0, 1,5 e 2,5 millimetri possono essere eseguiti utilizzando combinazioni di 1.0 e spessori di piallatura 1,5 mm in dotazione
- È possibile utilizzare i propri spessori per ottenere altri tagli di piallatura
- Spingere la molla faccia del cartongessodi distanza dalla guida e foro per gli spessori nello spazio creato, a cavallo di ogni set di viti (allentare la tensione della molla se necessario)
- Per i tagli di piallatura 1,0, 1,5 o 2,5 mm, montare gli spessori adeguati dietro la faccia posteriore della guida del cartongesso
- Per i tagli da 0,5 mm, montare gli spessori da 1,5 mm dietro la faccia posteriore della guida cartongesso e gli spessori 1,0 mm dietro la faccia anteriore della guida del cartongesso
- Utilizzare un bordo di legno dritto per allineare la lama con la faccia posteriore della guida (Fig. 26), poi iniziare il vostro taglio


Fig.26

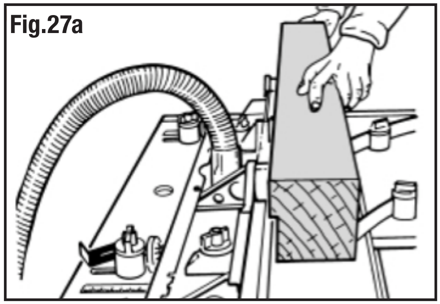
Piallatura di una alta faccia sulla guida della fresatrice

Vedi le figure 27a & b

- Per lavori di una alta faccia, togliere la protezione di posizione anteriori e la parte posteriore di guardia dietro la guida. I gruppi di pressione delle dita devono essere rimosse dalla guida

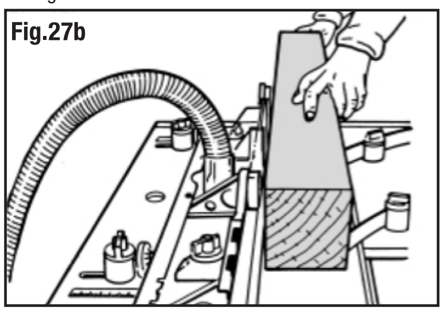
Tagli a faccia alta richiedono due passaggi:

1. Per tagli 1.0 e 1,5 millimetri, inserire gli spessori adeguati dietro la faccia posteriore della guida
2. Bloccare la guida con la faccia posteriore allineato con la taglierina
3. Rimuovere gli spessori e, senza ri-regolare la guida, completare il primo passo (Fig 27a)

Fig.27a


4. Rimontare gli spessori dietro la faccia posteriore della guida, poi capovolgere il pezzo e completare il secondo passaggio (Fig 27b)

- **Nota**: per i tagli di 0,5 mm ad alta piallatura, utilizzare i propri spessori da 0,5 mm dietro la faccia posteriore della guida

Fig.27b


PIALLATURA A LARGHEZZA

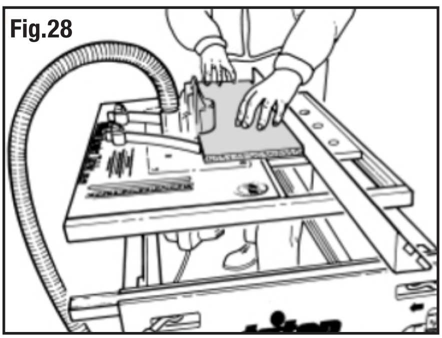
- Quando piallando alla larghezza, rimuovere la guida e riposizionare la protezione di sicurezza sulla piastra della fresatrice
- Per rimuovere la protezione, regola innanzitutto le facce del cartongesso alla loro impostazione più distante. Sollevare la linguetta rossa di blocco nella parte posteriore e premere il fermo per rimuovere la protezione dalla guida, poi rimontare al banco. Riposizionare il retro della guardia fino a quando non è a filo contro la retroguardia
- Montare le dita laterali di pressione ai fori banco con distanziatori invertita, come descritto in 'Montaggio delle dita di pressione' (Fig. 13)
- Le dita pressione diritte devono essere montati
- Quando piallando alla larghezza, è necessario utilizzare una guida sul lato sinistro della lama (visto dal lato dell’interruttore), poi un banco WorkCentre serie 2000, allungabile o dima di piallatura è necessario - vedi linee guida sotto
- Piccoli tagli di piallatura forniscono un risultato migliore. Obiettivo per meno di 3 mm ($\frac{1}{8}$ ") ad ogni passaggio

Utilizzando la guida WorkCentre serie 2000

Vedi Fig. 28

- Posizionare la guida di taglio fino a toccare la fresa e le letture di scala sono le stesse di fronte e sul retro. Sottrarre questa lettura scala che va da la larghezza di piallatura desiderata per ottenere l'impostazione desiderata guida
- In alternativa, inserire il vostro pezzo tra la lama e guida parallela e regolare la guida fino a quando le letture di scala sono approssimativamente uguali davanti e dietro. Rimuovere il pezzo, ripristinare la guida verso la taglierina per l'importo piallatura desiderato e iniziare il vostro taglio

Fig.28

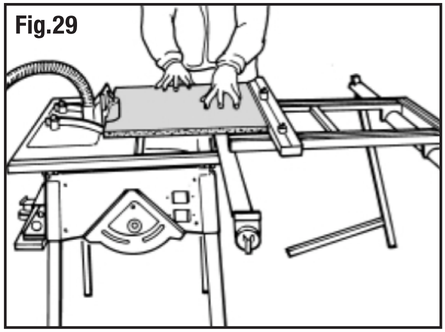


L'utilizzo di una guida banco allungabile

Vedi Fig. 29

- Utilizzare i modelli da banco scorrevole in 'modalità fissa' quando planata ad una larghezza
- Ampi pezzi possono essere piallati direttamente contro il muro del banco di estensione; stretti pezzi richiedono una scheda distanziatore tra la guida e il pezzo
- Bloccare la guida parallela ad una impostazione della scala conveniente e misurare la distanza tra la fresa e la guida
- Utilizzare questa figura per calcolare l'impostazione della guida per la vostra larghezza di piallatura desiderata
- In alternativa, inserire il vostro pezzo tra la fresa e la guida e regolare la guida fino a quando le letture di scala sono approssimativamente uguali davanti e dietro. Rimuovere il pezzo, ripristinare la guida verso la taglierina per l'importo piallatura desiderato e avviare il taglio

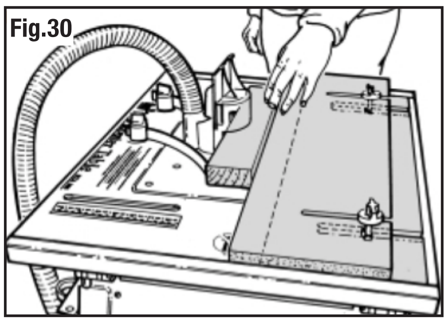
Fig.29



Utilizzando una dima di piallatura

Vedi le figure 30 e 31

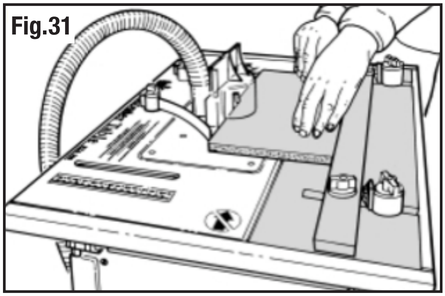
Fig.30



1. Per fare una dima di piallatura, tagliato due tavole da materiale fogli da 19 mm per adattarsi perfettamente all'interno del cursore di apertura del banco
2. Battuta dei bordi di una tavola (tavola base) per accogliere le piste di scorrimento e per garantire che la dima si trova parallela con il banco

3. Con la guida impostata a larghezza massima, crea una fessura nella tavola base con un diametro di ½ "(12mm). punta diritta. Inserire poco più di metà strada attraverso la tavola poi capovolgere e fare un secondo foro nella stessa faccia
4. Utilizzare lo stesso metodo per rendere i fori nell'altra tavola, ma questa volta con un ¼" (6mm) dia.
5. Montare la base dima al banco e utilizzare le manopole di bloccaggio guida e bulloni a T di unirsi in cima ad esso
6. La gamma di regolazione può essere ottenuta ruotando la base dima e / o la parte superiore della dima Regolare le tavole a dima come necessario per prevedere la larghezza necessaria
7. Posizionare il pezzo tra la fresa e la dima e bloccare la dima
8. Rimuovere il pezzo e ripristinare la parte superiore della dima verso la taglierina dalla quantità desiderata piallatura

- A secondo la posizione della dima è possibile utilizzare i dispositivi di regolazione micro nei fori coordinati, per impostare la larghezza, sia utilizzando il selettore digitale a rotelline o gli spessori guida, come descritto in 'Progettazione'
- Per aumentare la portata utile con i regolatori micro, la guida a dima può essere sostituito con una stecca sottile (Fig. 31)

Fig.31


MODELLATURA BORDI

- Le frese decorative comunemente hanno un cuscinetto a sfera o pilota pianura sulla parte superiore, che può essere utilizzato senza una guida. Tuttavia, pezzi a lati dritti o leggermente convessi sono più facilmente modellati utilizzando la guida
- Per le forme concave o complesse rimuovere la guida e montare la guardia alla piastra della fresatrice

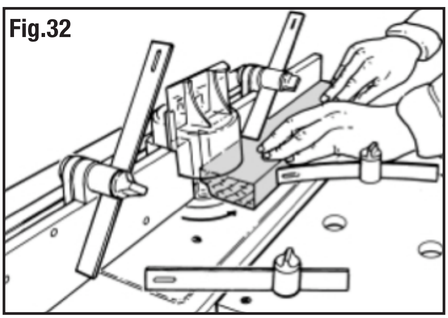
Utilizzando la guida della fresatrice

Vedi Fig. 32

E 'sempre meglio usare due o tre passi superficiale piuttosto che un passaggio in profondità per ridurre il rischio di strappo o di frammentazione

Regolare la guida per esporre solo la fresa per il primo passo. Progressivamente esporre più della fresa regolando la guida tra le passate fino al passo finale, quando il pilota dovrebbe essere a livello con la guida

Per un ulteriore sostegno e orientamento, lati corti sono meglio eseguite contro il goniometro (vedi 'Lavoro a fine grano' di seguito)

Fig.32


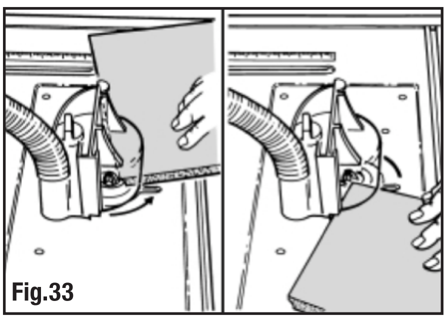
Modellatura bordi a mano libera

Vedi Fig 33

ATTENZIONE: Non tentare mai un taglio con fresatrice a mano libera senza un cuscinetto o fresa pilota guidata

- Usare sempre la protezione in quanto rende il lavoro più sicuro, l'integrale inserimento e fuori-traccia guide rendono anche il lavoro molto più facile

1. Diversi passi sono meglio di un passaggio profondo. Inizia con la taglierina abbassata e progressivamente aumentare l'altezza di taglio per ogni passaggio
2. Posizionare il pezzo contro la parte anteriore (inserimento) bordo della guardia e mantenere questo contatto mentre si alimenta il pezzo sulla fresa
3. Continua il taglio contro la guida pilota della fresa
4. Verso la fine del taglio, far dondolare il pezzo in lavorazione verso la parte posteriore (fuori-traccia) bordo della guardia
5. Completa il taglio con l'opera in contatto con il bordo posteriore della guardia


Fig.33

LAVORO A FINE GRANO

- Bordi brevi, tipicamente a grano fine, non sono facilmente controllabili contro la guida e spesso può strappare via al termine del taglio. Questo può essere superato utilizzando il goniometro dotato di una superficie estesa in legno come descritto in 'Taglio a scavo trasversale'
- Lavori di grano finale utilizzando il goniometro possono essere eseguite con la guida montata (vedi 'battute bordi'), o con la guardia montata alla piastra della fresatrice (Fig. 34)

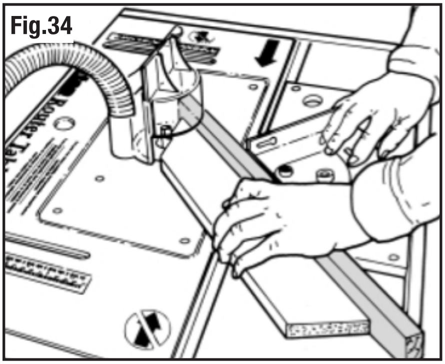


Fig.34

Utilizzando un modello di guida

Vedi Fig. 35

- Utilizzare la guardia nel banco posizione di montaggio, quando possibile. Se la guardia non può essere montato, a causa della natura del taglio, fare molta attenzione con le vostre posizioni delle mani
- I modelli sono molto utili per pulito finitura del bordo di elementi curvi o sagomati
- Tagli di modellatura è ottenuta utilizzando una punta parallela con il cuscinetto superiore (come quello usato per laminati rifilatura)
- La guida non può essere utilizzata in questa operazione così la protezione deve essere nuovamente situata alla piastra della fresatrice

1. In primo luogo, abbozzare la forma del pezzo con un seghetto
2. Poi, usando chiodini o nastro biadesivo, allegare il modello alla parte superiore del vostro pezzo
3. Impostare l'altezza della punta di taglio parallela in modo che il cuscinetto viene eseguito solo lungo il modello. Il pezzo viene poi completato esattamente alla stessa dimensione del modello
4. Alimentare contro la direzione di rotazione, mantenendo entrambe le mani sulla parte superiore del pezzo e ben chiaro della fresa

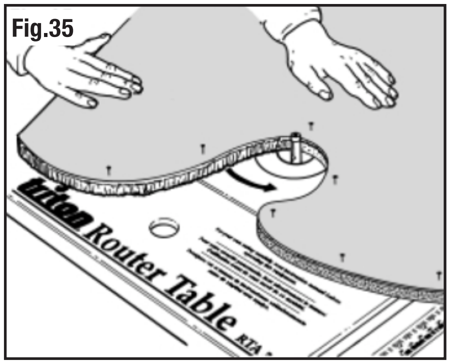


Fig.35

MORTICING

ATTENZIONE: Il taglio non può essere completamente protetto quando morticing quindi garantire le mani sono ben chiare dalla taglierina in ogni momento e tenere saldamente il pezzo in lavorazione.

- È possibile tagliare mortase per alloggiare i tenoni tagliati con la vostra sega nel Workcentre.
- La maggior parte di mortase richiederanno la protezione anteriore e assemblaggio a mantenuta dita di essere rimossi dalla guida e la guida di guardia regolato dietro la faccia della guida
- Posizionare e bloccare la guida in modo che il pezzo sarà approssimativamente nella giusta posizione sopra la taglierina
- Verificare la posizione della guida immergendo un intaglio del tuo pezzo sulla fresa
- Non impostare il taglio troppo alto. E 'sempre meglio eseguire tagli a diverse impostazioni crescenti
- Far scorrere il pezzo in avanti lungo la guida per un breve tratto. La taglierina tenderà a spingere il materiale via dalla guida, quindi forte pressione laterale contro il muro è necessario
- Si consiglia di utilizzare la dima descritta in 'Progettazione di larghezza' per tenere il pezzo in lavorazione contro il muro
- Regolare di nuovo la guida se necessario e ripetere il test fino a quando soddisfatto della posizione della mortasa
- Per stabilire l'inizio e la fine del mortase, è meglio lavorare tra due blocchi di arresto fissato al muro. Se i pezzi sono troppo lunghi per utilizzare i blocchi di arresto montati alla guida, sostituire le facce in cartongesso con quelle più lunghe e montare i blocchi a loro (Fig. 36)

- Con pezzi estremamente lunghi (dove non è possibile lavorare tra i blocchi di arresto) fare riferimento alla posizione delle mortase disegnando linee sul lato del pezzo di lavoro e allineando questi con le linee disegnate a matita sul tavolo per indicare la posizione della fresa

SUGGERIMENTO: Per la finitura, è più facile per arrotondare i tenoni piuttosto che scalpellare le mortase quadrati alle estremità

GARANZIA

Per la registrazione della garanzia visitare il sito web www.tritontools.com* e inserire i propri dettagli.

A meno che il proprietario non abbia specificato diversamente, i suoi dettagli saranno inclusi nella lista di distribuzione che sarà utilizzata per inviare regolarmente informazioni sulle novità Triton. I dati personali raccolti saranno trattati con la massima riservatezza e non saranno rilasciati a terze parti.

INFORMAZIONI SULL'ACQUISTO

Data di acquisto: ___ / ___ / ____

Modello N.: RTA300

Numero di serie: ____________________

Conservare lo scontrino come prova dell'acquisto

Triton Precision Power tools garantisce al proprietario di questo prodotto che se dovessero essere riscontrati difetti di materiali o lavorazione entro 12 MESI dalla data dell'acquisto originale, effettuerà gratuitamente la riparazione o, a propria discrezione, la sostituzione dei componenti difettosi.

Questa garanzia non è applicabile per l'uso commerciale dell'utensile ed esclude la normale usura o i danni causati all'utensile da incidenti, uso improprio, abusi o alterazioni.

* Registrati on-line entro 30 giorni.

Condizioni di applicazione.

Questa garanzia non pregiudica in alcun modo i diritti del consumatore stabiliti dalla legge.

Gracias por haber elegido esta herramienta Triton. Estas instrucciones contienen la información necesaria para un funcionamiento seguro y eficaz de este producto.
Lea este manual atentamente para asegurarse de obtener todas las ventajas de las características únicas de su nuevo equipo.
Conserve este manual a mano y asegúrese de que todos los usuarios de la herramienta lo hayan leído y entendido

ÍNDICE

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Producto nº:	**RTA300**
Tamaño de la tabla:	**540 mm x 690 mm**
Cortes:	**Desbastado, ranurado, rebajado, moldeados, a testa, fresado manual**
Peso neto:	**12,5 kg (27,5 lb)**

Proteja su oído
Use siempre protección auditiva cuando el ruido supere los 85 dB.

DESCRIPCIÓN DE LOS SÍMBOLOS

PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL



Los productos eléctricos usados no se deben mezclar con la basura casera. Están sujetos al principio de recogida selectiva. Solicite información a su ayuntamiento o distribuidor sobre las opciones de reciclaje.



Siempre lleve protección auditiva, protección ocular y respiratoria



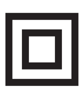
Conforme a las normas de seguridad y a la legislación correspondientes



ADVERTENCIA: No utilizar el producto antes de haber leído y entendido el manual del usuario.



ADVERTENCIA



Doble aislamiento para protección adicional.

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA Lea todas las advertencias de seguridad e instrucciones. El no respetar estas advertencias e instrucciones puede causar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.

Conserve estas advertencias e instrucciones para referencia futura.

La expresión "herramienta eléctrica" en todas la advertencias se refiera a su herramienta eléctrica alimentada por la red eléctrica (herramienta alámbrica) o su herramienta eléctrica alimentada por baterías (herramienta inalámbrica).

1) Seguridad en el área de trabajo

a) Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas y oscuras invitan a que se produzcan accidentes.

b) No maneje herramientas eléctricas en atmósferas explosivas, como por ejemplo en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden incendiar el polvo o los vapores.

c) Mantenga alejados a los niños y a las personas que estén presentes mientras esté trabajando con una herramienta eléctrica. Las distracciones pueden hacerle perder el control de la herramienta.

2) Seguridad eléctrica

a) El enchufe de la herramienta eléctrica debe coincidir con el tomacorriente. No modifique nunca el enchufe de ninguna manera. No utilice ningún enchufe adaptador con herramientas eléctricas puestas a tierra. Los enchufes no modificados y los tomacorrientes coincidentes reducirán el riesgo de descargas eléctricas.

b) Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra tales como tuberías, radiadores, estufas y refrigeradores. El riesgo de descarga eléctrica se incrementa si su cuerpo está puesto a tierra.

c) No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o la humedad. La entrada de agua en una herramienta eléctrica aumentará el riesgo de descargas eléctricas.

d) No maltrate el cable de alimentación. No use nunca el cable de alimentación para transportar la herramienta eléctrica, tirar de ella o desenchufarla. Mantenga el cable de alimentación alejado de fuentes de calor, del aceite, de los bordes afilados o de las piezas móviles. Los cables de alimentación dañados o enredados aumentan el riesgo de descargas eléctricas.

e) Cuando utilice una herramienta eléctrica en el exterior, use un cable de extensión adecuado para uso en exteriores. La utilización de un cable adecuado para exteriores reduce el riesgo de descargas eléctricas.

f) Si es inevitable trabajar con una herramienta eléctrica en lugares húmedos, use un suministro protegido por un dispositivo de corriente residual (RCD). El uso de un RCD reduce el riesgo de descargas eléctricas.

3) Seguridad personal

a) Manténgase alerta, fíjese en lo que está haciendo y use el sentido común cuando esté utilizando una herramienta eléctrica. No use una herramienta eléctrica si se encuentra cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de distracción mientras esté utilizando una herramienta eléctrica puede provocar lesiones corporales graves.

b) Use equipo de protección individual. Use siempre protección ocular. El uso de equipamientos de seguridad tales como máscara antipolvo, calzado de seguridad antideslizante, casco duro y protecciones auditivas adecuadas reducirá el riesgo de lesiones corporales.

c) Evite el arranque accidental. Asegúrese de que el interruptor está en la posición de apagado antes de enchufar la herramienta. Si se transportan las herramientas con el dedo en el interruptor o se enchufan con el interruptor en la posición de encendido, se invita a que se produzcan accidentes.

d) Quite toda llave de ajuste o de tuercas antes de encender la herramienta eléctrica. Una llave de tuercas o de ajuste que se ha dejado colocada en una parte móvil de la herramienta eléctrica puede causar lesiones corporales.

e) No adopte posturas forzadas. Manténgase en posición firme y en equilibrio en todo momento. De este modo, podrá controlar mejor la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

f) Vístase adecuadamente. No lleve ropa holgada ni joyas. Mantenga el pelo, la ropa y los guantes alejados de las piezas móviles. La ropa holgada, las joyas o el pelo largo pueden quedar atrapados en las piezas móviles.

g) Si se proporcionan dispositivos para la conexión de sistemas de extracción y recolección de polvo, asegúrese de que estén conectados y se usen correctamente. El uso de estos dispositivos puede reducir los peligros relacionados con el polvo.

4) Uso y cuidado de las herramientas eléctricas

a) No fuerce la herramienta eléctrica. Use la herramienta eléctrica correcta para el trabajo a realizar. La herramienta correcta funcionará mejor y con más seguridad a la velocidad para la que se ha diseñado.

b) No use la herramienta eléctrica si el interruptor no la enciende ni la apaga. Toda herramienta eléctrica que no se pueda controlar con el interruptor es peligrosa y debe ser reparada.

c) Desconecte el enchufe de la fuente de alimentación y/o el paquete de batería de la herramienta antes de realizar cualquier ajuste, cambio de accesorios o almacenamiento de la herramienta eléctrica. Estas medidas de seguridad preventivas reducen el riesgo de arranque accidental de la herramienta eléctrica.

d) Guarde las herramientas eléctricas que no esté usando fuera del alcance de los niños y no deje que personas que no estén familiarizadas con ellas o estas instrucciones las utilicen. Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos de usuarios que no hayan recibido capacitación.

e) Mantenga sus herramientas eléctricas. Revise que no haya piezas en movimiento mal alineadas o trabadas, piezas rotas o cualquier otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la herramienta eléctrica. Si encuentra daños, haga reparar la herramienta eléctrica antes de utilizarla. Muchos accidentes son causados por herramientas eléctricas que carecen de un mantenimiento adecuado.

f) Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias. Las herramientas de corte con bordes de corte afilados son menos propensas a trabarse y son más fáciles de controlar.

g) Utilice la herramienta eléctrica, los accesorios y las brocas etc. de acuerdo con estas instrucciones y de la forma prevista para el tipo específico de herramienta eléctrica, teniendo en cuenta las condiciones de trabajo y el trabajo a realizar. El uso de la herramienta eléctrica para operaciones distintas de aquellas para las que fue diseñada podría causar une situación peligrosa.

5) Servicio y reparaciones

a) Haga que su herramienta eléctrica reciba servicio de un técnico de reparaciones calificado, utilizando únicamente piezas de recambio idénticas. Esto asegurará que se mantenga la seguridad de la herramienta eléctrica.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD RELATIVAS AL TABLERO DE MESA PARA FRESADORA

- Siga siempre las instrucciones de seguridad indicadas a continuación cuando use esta herramienta.
- Empuje siempre la pieza de trabajo en sentido contrario a las flechas de rotación (indicadas en el agujero central).
- Empuje siempre la pieza de trabajo desde el panel frontal del Workcentre o estante para fresadora manteniendo la pieza de trabajo en la parte izquierda de la zona de corte.
- Nunca ponga los dedos detrás de la pieza de trabajo. Utilice siempre una guía cuando realice cortes deslizantes.
- Utilice siempre una guía cuando realice cortes de modo manual.
- Siempre que sea posible, utilice protectores y asegúrese de que estén correctamente ajustados.
- Desconecte siempre la fresadora antes de sustituir una pieza o realizar cualquier ajuste.
- Antes de realizar un corte, asegúrese de que la fresa esté alejada de las caras de MDF, aro de inserción, el protector y la pieza de trabajo.
- Asegúrese de haber retirado los objetos extraños como clavos y tornillos de la pieza de trabajo antes de iniciar la operación.
- Desconecte siempre la fresadora al finalizar el trabajo o cuando esté desatendida.
- Lea atentamente las instrucciones suministradas por el fabricante
- Utilice un equipo de seguridad incluyendo visera o gafas de seguridad, protección auditiva, máscara
- La herramienta sólo debe utilizarse para su finalidad prevista.
- Cualquier uso distinto a los mencionados en este manual se considerará un caso de mal uso. El usuario y no el fabricante será el responsable de cualquier daño o lesión resultante de tales casos de mal uso.
- El fabricante no se hace responsable de ningún daño causado por la modificación de este producto.
- Tenga en cuenta que las indicaciones descritas anteriormente no pueden eliminar todos los factores de riesgo. Pueden surgir los siguientes problemas si no usa medidas de protección adecuadamente:
- Daño en los ojos por no utilizar protección ocular
- Daño en los pulmones por no usar mascara respiratoria
- Daño en los oídos por no utilizar protección auditiva

DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES

1. Tabla para fresadora (1)
2. Tubo de aspiración (1)
3. Transportador (1)

Contenido de la bolsa con cierre 1

4. Adaptador de tubo cónico (1)
5. Gancho de bloqueo para Workcentre Serie 2000 (1)
6. Tornillos M4 x 35 mm (1)
7. Tuerca hexagonal M4 (1)
8. Aro de inserción pequeño (1)
9. Aro de inserción grande (1)
10. Herramienta de alineación (1)

Componentes de la placa de fresar

11. Placa de fresar (1)
12. Placa secundaria (1)

Contenido de la bolsa con cierre 2

13. Base de abrazadera de placa (4)
14. Perilla de abrazadera de placa (4)
15. Tornillos M6 x 45 mm (4)
16. Tuerca de brida M6 (12)
17. Pernos 60 mm (4)
18. Tornillos M6 x 16 mm (4)
19. Espaciador de la placa (4)
20. Arandela (4)
21. Abrazadera (4)
22. Abrazadera de la base (4)
23. Muelle de abrazadera (4)
24. Perilla de abrazadera (4)

Componentes de la tabla deslizante

25. Inserto de la tabla deslizante (1)

Contenido de la bolsa con cierre 3

26. Cojinete interior (2)
27. Perilla de abrazadera interior (2)
28. Cojinete exterior (2)
29. Sujeción (1)
30. Tornillos M6 x 45 mm (2)
31. Tornillos M6 x 20 mm (3)
32. Tuerca de brida M6 (2)
33. Tuerca hexagonal M6 (3)

Componentes de la guía

34. Guía (1)
35. Cara de la guía MDF (2)
36. Protector trasero (1)
37. Protector delantero (1)

Contenido de la bolsa con cierre 4

38. Abrazadera de la guía (2)
39. Tuerca nyloc M4 (10)
40. Tornillos M4 x 25 mm (2)
41. Cuña de 1,5 mm (2)
42. Cuña de 1,0 mm (2)
43. Microajustador (2)
44. Tornillos M4 x 45 mm (8)
45. Muelles de la guía (8)
46. Muelle de la base de la guía (4)
47. Muelle de la placa de la guía (4)

Componentes de los presionadores

48. Presionador recto (2)
49. Presionador acodado (2)
50. Espaciador (2)
51. Arandela de plástico (4)
52. Poste indicador (4)

INSTALACIÓN DE LA TABLA

Instalación de la Tabla

El ensamblaje de este producto se lleva a cabo mejor instalando la tabla en su Workcentre o soporte para fresadora.

Instalación en un Workcentre Triton Serie 2000

1. Instale el gancho de bloqueo (5) del Workcentre Serie 2000 en el tubo de aspiración (1) usando los tornillos M4 (6) de 35 mm y la tuerca hexagonal M4 (7).
2. Encaje el gancho en la ranura incluida en el panel extremo delantero del Workcentre y baje la parte inferior de la tabla sobre los cabales de soporte. (Fig 2)

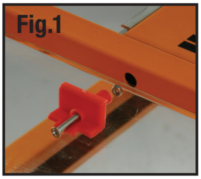

Fig.1


Fig.2

3. Gire hacia fuera los extremos del poste de los pestillos en la dirección del panel extremo trasero y permita que la parte trasera de la tabla se asiente plana sobre las ranuras deslizantes del soporte.
4. La tabla de fresar está equipada con pestillos de bloqueo traseros para poderla encajar en el Workcentre (los postes abombados en la parte interior y los pestillos se deslizan uno hacia el otro).
5. Sujete la parte trasera hacia abajo girando los pestillos hacia delante dentro de las ranuras deslizantes. (Fig 3)


Fig.3

Instalación en un Workcentre Triton MK3

Vea Fig. 4

1. Coloque la tabla (1) detrás del panel extremo delantero del Workcentre y deje que asiente sobre las ranuras deslizantes.
2. Alinee las bocallaves en el panel extremo delantero del Workcentre incluidos en el tubo delantero de la tabla de fresar y use los cierres de seguridad de la tabla MK3 para bloquear ésta en su sitio.


Fig.4

3. Sujete la parte inferior de la tabla como se describe arriba en los párrafos 3-5 "Instalación en un Workcentre Triton Serie 2000". (Fig 3)

Instalación en un soporte para fresadora Triton

Ver Fig. 5

1. Instale la tabla (1) sobre el panel extremo delantero del soporte para fresadora con los cierres cónicos situados a través de los agujeros en la cara interior del tubo delantero de la tabla.


Fig.5

2. Los pestillos de bloqueo traseros deben ser invertidos de su posición girando los extremos de los postes abombados de los pestillos hacia fuera y deslizando los pestillos hacia dentro, uno hacia el otro.
3. Baje la parte trasera del final de la tabla en el panel.
4. Deslice los pestillos hacia fuera para encajarlos en las formas del panel.

Nuevo soporte para fresadora – RSA300

- Con el nuevo modelo de soporte para fresadora Triton (RSA300) se incluyen cuatro ganchos para colgar que se encajan en los tubos inferiores de la plataforma.
- Los dos ganchos anchos se usan para almacenar la guía de la tabla de fresar. Estos ganchos deberán ser instalados en el lado derecho del soporte (vista desde el extremo de la caja de conexiones).
- Los dos ganchos estrechos son para almacenar los presionadores. Estos deberán ser instalados en el lado izquierdo.
- Este modelo de plataforma también incluye un agujero en el panel trasero para poder almacenar el transportador (3). Para fijarlo correctamente, doble ligeramente hacia delante la lengüeta incluida en la parte superior del agujero.

Ver Fig. 6.

Montaje de la placa de fresar

1. Coloque la base de abrazadera de la placa (13) en las esquinas de la placa de fresar (11), use los tornillos M6 x 45 mm (15) y las tuercas de brida M6. No apriete los tornillos todavía.
2. Monte la placa secundaria en la placa de fresar utilizando los tornillos M6 x 16 mm (18), espaciador de la placa (19) y las tuercas de brida M6 (16) y apriételos firmemente.
3. Coloque el aro de inserción pequeño (8) en la placa de fresar (11).
4. Ponga la placa de fresar en el centro de corte de la tabla (con las abrazaderas de la placa mirando hacia abajo) con la ranura de la placa hacia la izquierda (visto desde el lado donde se encuentra el interruptor).
5. Deslice las abrazaderas de la base hacia afuera hasta que situarlas en los soportes cuadrados del tubo, asegúrese de que la placa no se mueva, ahora apriete los tornillos.
6. Apriete la perilla de la abrazadera de la placa (14), compruebe que la placa de fresar (11) quede bien fija en la tabla.

Uso

- Las abrazaderas tienen bordes recortados. Podrá retirar la placa siempre que cuando los cuatro bordes de las abrazaderas estén mirando hacia afuera. Gire las perillas en sentido horario para apretarlas.
- Coloque la placa hacia abajo y sujétela mientras coloca la fresadora.

Montaje de la fresadora Triton en la placa secundaria.

Ver Fig. 7 & 8

- La placa secundaria (12) ha sido diseñada especialmente para montar fresadoras Triton.

1. Afloje las dos perillas de montaje de la fresadora hasta que se encuentren aproximadamente a 10 mm (3/8") por encima de la base de la fresadora.
2. Coloque la fresadora en la placa secundaria con el mandril puesto en el aro de inserción pequeño. Alinee las perillas de montaje con los agujeros pequeños.
3. Empuje las perillas de montaje hasta que queden fijas en los agujeros, gire la fresadora en sentido antihorario hasta que las perillas queden alineadas con los agujeros pequeños triangulares.
4. Apriete las perillas firmemente.

Montaje de otras fresadoras en la placa secundaria.

Vea Fig. 9

1. Fije la fresadora a su máxima profundidad y coloque la herramienta de alineación (10) en la pinza de apriete. Coloque la fresadora en la placa secundaria (12), asegúrese de que la herramienta de alineación pase cómodamente sobre el aro de inserción pequeño. NOTA: La mayoría de las fresadoras grandes se adaptan mejor a la placa secundaria introduciendo las empuñaduras en diagonal.
2. Determine cuales son las cuatro ranuras más adecuadas – Asegúrese de no obstruir ninguna parte de la fresadora. Si no puede colocar cuatro abrazaderas, el uso de 3 abrazaderas también está permitido. También puede retirar algún elemento de la fresadora como por ejemplo la torreta o intentar sujetarlas de forma segura.
3. Coloque las cabezas de los pernos M6 x 60 mm (17) en sus ranuras correspondientes y sin apretar monte las abrazaderas de la base (22) utilizando las tuercas de brida (16).
4. Deslice las abrazaderas de la base contra la base de la fresadora y apriete las tuercas de brida con una llave de 10 mm.
5. Monte los muelles de las abrazaderas (23), abrazaderas, arandelas (20), el perno y coloque las perillas de las abrazaderas (24) sin apretarlas del todo.
6. Determine cuales son las abrazaderas más adecuadas para la base de su fresadora y deslícelas a un espacio libre de la base.
7. Apriete las perillas de las abrazaderas firmemente.

- Para retirar la fresadora: Afloje las perillas de las abrazaderas y retire las abrazaderas de la base de la fresadora.
- Fresadoras Porter Cable: Hay cuatro agujeros para fijar fresadoras Porter Cable en la placa secundaria a través de los tornillos de montaje de la base.

Montaje de la tabla deslizante

Vea Fig.10

1. Apriete los cojinetes exteriores (28) y la sujeción (29) en el inserto de la tabla deslizante (25), utilice los tornillos M6 x 20 mm (31) y las tuercas hexagonales M6 (33).
2. Coloque los cojinetes interiores (26) en el inserto, utilice los tornillos M6 x 45 mm (15) y las tuercas de brida (16). No apriete los tornillos todavía.
3. Coloque los aros en las ranuras deslizantes de la tabla y enganche la sujeción en la parte externa (color naranja) en la primera ranura. Las ranuras de los cojinetes interiores deben encajar con las ranuras de la tabla deslizante.

4. Apriete firmemente los tornillos de los cojinetes y compruebe que se deslicen suavemente.
5. Si los cojinetes no se mueven a través de la ranura de aluminio, afloje los tornillos del cojinete y gírelos un poco. Vuelva a apretar los tornillos.
6. Atornille la perilla de la abrazadera interior (27) en los tornillos de los cojinetes.

Uso

- Las abrazaderas tienen bordes recortados y se pueden usar de tres formas diferentes. Cuando los bordes miren hacia la parte interior de la ranura deslizante el inserto quedará libre y podrá retíralo.
- Cuando las abrazaderas estén apretadas con los bordes mirando hacia afuera el inserto quedará fijo y no se podrá mover. Si da una vuelta completa a las abrazaderas el inserto quedará libre y se deslizará aunque no podrá retirarlo.
- Compruebe que el inserto esté nivelado y ligeramente por encima de la superficie de la tabla, si es necesario afloje los tres tornillos que sujetan la ranura deslizante de aluminio, ajústelos y vuelva a apretarlos.

Montaje de la guía

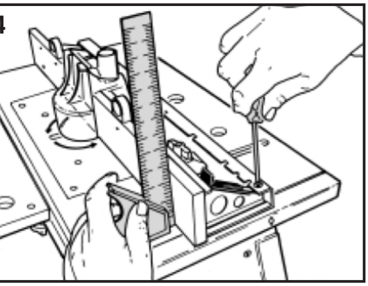
Ver Fig. 11

1. Coloque el protector trasero (36) en la guía (34) insertando primero las lengüetas frontales. Deslice la lengüeta de color rojo hacia arriba y baje la parte trasera del protector.
2. Coloque la lengüeta hacia abajo para fijar el protector en su posición.
3. Coloque las caras de la guía MDF (35) introduciendo los tornillos M4 x 45 mm (44) en los orificios de la guía.
4. Colóquelos con los dos orificios adicionales de la parte superior. Monte el muelle de la placa de la guía (47) (con las caras planas opuesta a la guía), los muelles de la guía (45) y los muelles de la placa de la guía (46) en los pernos en la parte trasera de la guía y apriételos.
5. Ajústelos con las tuercas Nyloc M4 (39)
6. Apriete las tuercas hasta que la cara de la guía MDF quede fija.

Uso

- Las caras MDF siempre deben estar colocadas lo más cerca posible de la fresa. Ajústela moviéndola hacia adelante o hacia atrás.
- Asegúrese de que esté correctamente sujeta y que pueda resistir cualquier movimiento imprevisto. Para cortes pesados y difíciles ajuste las caras apretando los tornillos al máximo.
- Coloque la abrazadera de la guía (38) en los orificios interiores de la guía MDF usando los tornillos M4 x 25 mm (40) y las tuercas Nyloc (39).
- Inserte la el protector delantero (37) en las ranuras del protector trasero. Afloje la perilla y deslice el protector hacia adelante hasta que el protector delantero se pueda bajar completamente y deslizar contra la guía MDF, a continuación apriétela.
- Afloje las perillas y coloque la guía en la tabla insertando los pernos en los orificios de la tabla. Los pernos están diseñados para pasar a través de los orificios, después se pueden girar 90° para fijar la guía en la tabla cuando las perillas estén ajustadas.

Fig.14



Guía a escudara con la tabla

Ver Fig.14

- La guía se puede ajustar en escuadra mediante 3 tirantes.
- Utilice una escuadra convencional contra la cara de la guía para comprobar que esté a escuadra con la tabla. Si es necesario, afloje los tornillos de la parte trasera de la guía y ajuste los tornillos verticales en los tirantes hasta que la guía quede correctamente a escuadra. Vuelva a apretar los tornillos.
- Ajuste los tirantes frontales a la misma vez, repita el mismo proceso con los tirantes traseros.

Consejos para el almacenaje

- Cuando no utilice el protector, puede guardarlo en las muescas situadas en la parte posterior de la guía.
- El microajustador (43) debe colocarse en su posición de almacenaje cuando no vaya a utilizarse (ver Fig.10). Cuando utilice el protector debe estar colocado en las ranuras situadas detrás de la guía (ver Fig.18).
- Las cuñas de cepillado (41 & 42) permiten deslizarse cuando no se utilicen (ver Fig.10). Cuando utilice las cuñas deben estar posicionadas en la parte posterior de la cara de guía MDF (Fig. 25 &26). Si es necesario, afloje los muelles de la guía para poder ajustar fácilmente las cuñas, después vuelva a apretarlos adecuadamente.

Montaje de los presionadores

Ver Fig. 12 & 13

1. Inserte los dos postes indicadores (52) con los espaciadores (50) a través de los orificios de la guía y coloque las arandelas de plástico (51).

E

2. Coloque el presionador acodado (49) a través de los orificios y apriete las perillas situadas encima del poste indicador.

- Los postes indicadores con los espaciadores también se pueden colocar directamente en los orificios de la tabla para realizar otro tipo de trabajos. Los espaciadores deben estar invertidos cuando se monten en la tabla.
- La inclinación y la posición de los presionadores puede variar dependiendo del tipo de trabajo a realizar.

Ajuste del transportador de ángulos

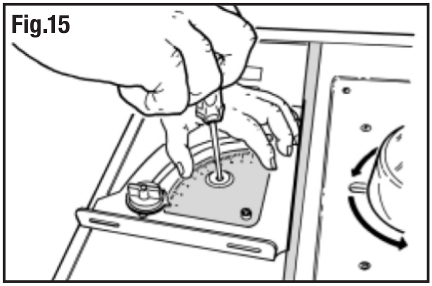
Ver Fig. 13 & 15

1. Coloque el transportador (3) en los orificios correspondientes del deslizador MDF y apriételo con los tornillos pequeños hasta que quede correctamente sujeto. Si lo necesita, puede utilizar una llave para apretar los tornillos.
2. Con los tornillos apretados el transportador no se podrá mover (Fig. 13)

Escala de transportador

1. Afloje las perillas de ajuste y alinee el borde del transportador con las ranuras deslizantes de aluminio.
2. Compruebe que la escala marque 90°. Si es necesario, afloje el tornillo de la abrazadera central para ajustar la posición de la escala metálica hasta que indique 90° (Fig.15)

Fig.15



Uso

- El transportador puede colocarse en cualquiera de los tres pares de orificios situados en las ranuras deslizantes de la guía MDF (25). En la mayoría de los casos el transportador se utiliza detrás de la pieza de trabajo.
- Cuando use el transportador, debería utilizar una pieza larga de madera para apoyar la pieza de trabajo lo más cerca posible de la fresa. Si pasamos la pieza de madera a la vez que hacemos el corte evitaremos dañar la pieza de trabajo.
- Los orificios para colocar la pieza de madera están embutidos para permitir varios cortes.

CONSEJOS PARA UN CORTE DE CALIDAD

Obtener un corte de calidad dependerá de varios factores.

Velocidad de corte

- No sobrecargue la fresadora. Tenga en cuenta el tamaño del motor de la fresadora, el tamaño y tipo de fresa, profundidad, anchura de corte y tipo de material a cortar.
- Una velocidad alta de corte podría sobrecargar la fresadora. Trabajar a velocidades altas provocará cortes defectuosos y una perdida de control a la hora de realizar un corte. Podría dañar el motor de la fresadora o en casos extremos romper la fresa.
- Por otro lado, realizar un corte a velocidades demasiado lentas hará que la fresa roce en lugar de cortar. Esto se mostrará con marcas y quemaduras en la pieza de trabajo.
- La práctica determinará la velocidad adecuada de corte. La calidad de corte, y el sonido del motor de la fresadora sirven como guía para determinar la velocidad adecuada de corte.
- Evite hacer pausas durante el corte y así evitar quemaduras o cortes escalonados en la pieza de trabajo.
- Siempre es aconsejable realizar un “corte de prueba” con la maquina apagada para asegurarse de que pueda completar el corte sin problemas.

Profundidad de corte

Como regla general:

- Para fresas rectas pequeñas (hasta 10 mm / ⅜" de diámetro) asegúrese de que la profundidad de corte no exceda el diámetro de la fresa.
- Para fresas de mayor diámetro es aconsejable realizar dos o tres cortes superficiales en vez de un solo corte profundo.

Elección de la fresa

- Las fresadoras operan a velocidades entre 18.000 y 24.000 rpm (min-1).
- Las fresas afiladas son esenciales para realizar cortes limpios libre de marcas y quemaduras.
- No recomendamos usar fresas de acero rápido ya que los bodes afilados se conservan durante poco tiempo.
- Recomendamos el uso de fresas de TCT. El carburo de tungsteno es el material con bordes más afilados disponible en el mercado.

Cuando realice cortes de perfil o en los bordes utilice fresas que dispongan de rodamientos en la punta. De no ser así, podría marcar o quemar la pieza de trabajo.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Introducción

Vea Fig.16

- Las calibraciones de la escala de ángulos de la tabla son solamente como referencia. No se refieren a ninguna dimensión concreta, la cual será determinada por el diámetro de la fresa utilizada en cada tarea.
- A diferencia de la guía de corte de la sierra, la guía de la fresadora no necesita estar colocada paralelamente en la tabla. Las lecturas en ambas guías pueden ser diferentes.
- Siempre que sea posible utilice presionadores en ambos lados. Cuando no sea posible asegúrese que durante el corte la pieza de trabajo esté plana y colocada contra la guía.
- Se recomienda hacer siempre un primer corte de prueba en un trozo de material desechable.
- Cuando utilice fresas estrechas o trabaje con objetos pequeños, deslice las caras de guía MDF una hacia la otra hasta dejar libre la fresa. Esto ayudará a sujetar mejor la pieza de trabajo cerca de la fresa (Fig.16)

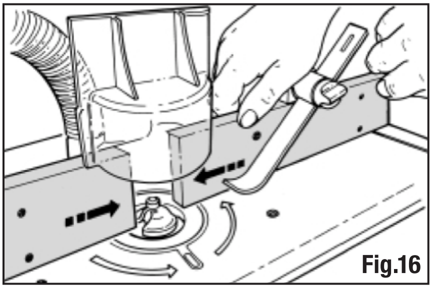


Fig.16

- Cuando utilice fresas largas con un diámetro de más de 25 mm (aprox. 1") y menos de 50 mm (aprox. 2") deberá reemplazar los aros de la tabla pequeña por otros de mayor tamaño.
- Si por algún motivo el interruptor de encendido de su fresadora no queda bloqueado permanentemente, utilice cinta adhesiva o un cable para sujetar el interruptor durante la operación. Alternativamente puede comprar un accesorio para esta tarea (producto AGA001) en cualquier distribuidor Triton.

Extracción de polvo

- Se recomienda conectar su tabla de fresado a una aspiradora o extractor de polvo.
- Puede usar una aspiradora doméstica para la extracción de polvo. Para más capacidad puede utilizar el colector de polvo Triton (DCA300) junto con su aspiradora.
- Coloque el tubo de aspiración (2) en el orificio de la parte superior del protector y enrosque el adaptador de tubo cónico (4) en el lado opuesto del tubo. El adaptador se tendrá que enroscar hacia la izquierda.
- Cuando se esté usando, asegúrese de tener correctamente fijo el adaptador de tubo cónico.
- La tabla de mesa para fresadora se puede utilizar sin tener que instalar un sistema de extracción de polvo. De todas formas, si utiliza un aro de inserción grande (9) le ayudará a que las virutas y el polvo caigan debajo de la mesa. Asegúrese de que las virutas no se acumulen entre las guías y la pieza de trabajo. Limpie o sople las virutas acumuladas después de realizar algunos cortes.
- Conectar la fresadora y la aspiradora conjuntamente a la misma toma eléctrica podría exceder la potencia nominal de su red eléctrica. Asegúrese de conectar ambas herramientas a tomas diferentes y encenderlas por separado.

CORTES REBAJADOS

Ver Fig. 17 & 18

- Los cortes rebajados normalmente se realizan utilizando una fresa recta. Si va a utilizar una fresa guiada por rodamiento, vea la sección ‘corte de molduras’.
- Coloque siempre la guía de la fresadora cuando realice cortes rebajados.

1. Comience ajustando la guía de corte con la fresa.
2. Use un listón de madera a lo largo de la guía y gire la fresa hasta que el borde esté situado en la posición exterior.
3. Ajuste la guía hasta que las graduaciones frontales y posteriores estén lo más cerca posible de la fresa, después apriete la guía.

- Para obtener cortes rebajados con igual grosor que la pieza a tratar (Ej. El respaldo de un armario) utilice una pieza sobrante de esta manera:

1. Ajuste y fije la guía con la fresa.
2. Coloque los microajustadores en los orificios situados detrás de la tabla sin apretarlos.
3. Coloque la pieza sobrante entre la guía y los microajustadores, después fíjelos en esta posición.
4. Retire la pieza sobrante, vuelva a colocar la parte posterior de la guía contra los microajustadortes y apriételos.

- Para realizar cortes rebajados con dimensiones concretas utilice las escalas de la guía como referencia o use los microajustadores de esta manera:

1. Ajuste la guía de corte con la fresa.
2. Atornille las perillas de los microajustadores y asegúrese de que estén correctamente ajustadas.
3. Apriete los microajustadores y colóquelos contra la parte posterior de la guía. Ajuste las perillas hasta obtener la cantidad de rebaje necesaria. Un giro completo equivale a 1,0 mm, las calibraciones están marcadas cada 0,2 mm ($\frac{1}{32}$" = 0,8 mm, $\frac{1}{16}$" = 1,6 mm, $\frac{1}{8}$" = 3,2 mm, $\frac{1}{4}$" = 6,4 mm).
4. Afloje la guía y colóquela contra los microajustadores, después vuelva a fijarla.
5. Para los bordes cortos, solamente deberá utilizar la guía para ajustar la profundidad del rebaje – Use el transportador para guiar la pieza de trabajo (vea la sección de ranurado transversal). En este caso, la guía deberá estar colocada paralela.

Fig.17

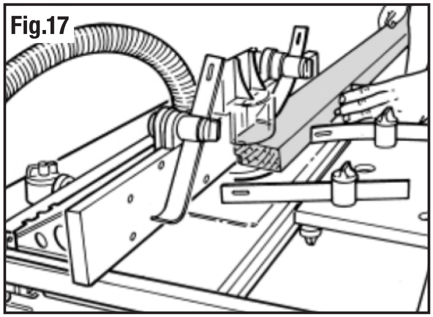
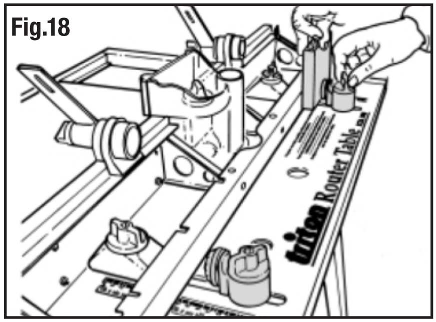


Fig.18



CORTES RANURADOS

ADVERTENCIA: Para realizar cortes ranurados se requiere no tener colocado el protector de la fresa. Mantenga sus manos alejadas de la fresa en todo momento y nunca ponga los dedos detrás de la pieza de trabajo.

Cortes ranurados con guía

Vea Fig. 19 & 20

- Para cortes ranurados de hasta 100 mm (4"), utilice la guía de corte de su mesa de fresado.
- Cuando la tabla de mesa para fresar esté colocada en un Workcentre Triton serie 2000, podrá hacer cortes ranurados de hasta 610 mm (24") usando la guía de corte.
- Puede realizar cortes ranurados en piezas de trabajo grandes con cualquiera de los modelos de mesas extensibles Triton siempre que la tabla de mesa para fresar esté colocada dentro de un Workcentre.
- Se deben usar deslizadores cuando utilice el ‘modo fijo de mesa’. Su usa un soporte para fresadora Triton RSA300 puede utilizar opcionalmente la mini-mesa extensible deslizante Trinton para ajustarla en ‘modo fijo de mesa’. Su diseño compacto se adapta rápidamente y permite convertir los cortes difíciles en corte fáciles.
- Algunos cortes ranurados se pueden realizar con ayuda de una plantilla de corte. Vea la sección (uso de plantilla de corte).

E

- Ajuste la fresadora a la profundidad de rebaje deseada y coloque la guía de corte. Introduzca la pieza de trabajo suavemente en dirección hacia la fresa mientras mantiene presionada la pieza de trabajo contra la tabla.

Fig.19

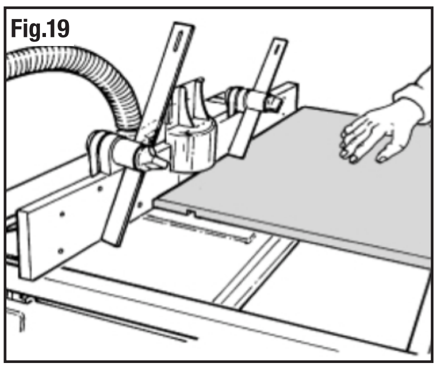
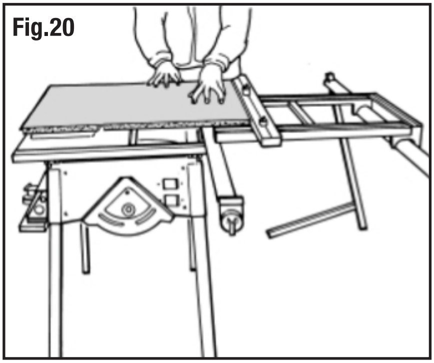


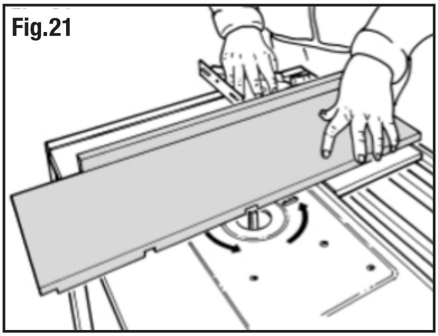
Fig.20



Cortes ranurados transversales

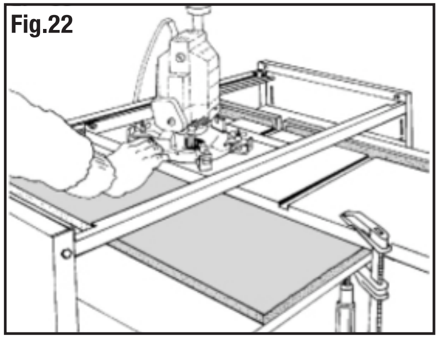
Vea Fig. 21 – 23

Fig.21



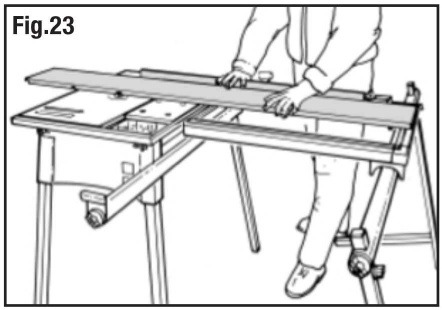
- Los cortes ranurados transversales de hasta 200 mm (8 ") de largo se pueden realizar con ayuda de un transportador.
- Coloque un listón de madera usando los tornillos a través de los orificios situados en uno de los lados del transportador. Sitúelo más allá de la fresa.
- Realice un pequeño corte en el listón de madera para evitar que la pieza de trabajo se astille. (Fig. 21)
- Los cortes ranurados transversales de hasta 610 mm aproximadamente (24 ") se pueden realizar en un Workcentre con ayuda de una placa de montaje opcional para fresadoras y sierras caladoras (AJA150) (Fig.22)

Fig.22



- Para cortes ranurados transversales en piezas largas, utilice la mesa extensible deslizante en el modo de aserrado. Fije un listón de madera en frente de la guía de corte usando elementos de sujeción, introdúzcalo hacia la fresa para prevenir que la pieza de trabajo se astille.

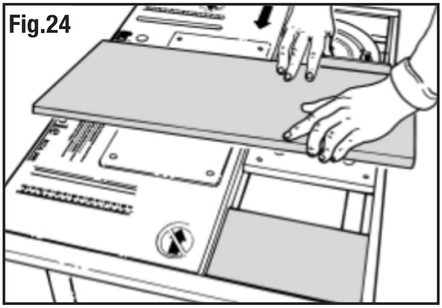
Fig.23



Cortes ranurados transversales con tope

Vea Fig. 24

- Estos tipos de cortes se pueden realizar en la guía deslizante MDF colocando espaciadores de madera de longitud adecuada en la parte frontal y posterior del deslizador para limitar el recorrido.
- También se pueden realizar con el deslizador de la mesa extensible colocando otro tipo de topes como (tubos o abrazaderas) en el carril interior para limitar el recorrido de la tabla.
- Para los cortes ranurados transversales que tengan topes en ambos extremos necesitará colocar la pieza de trabajo por debajo de la fresadora. Para realizar esta tarea, se recomienda realizar el corte en el modo de mesa en un Workcentre con una placa de montaje opcional para fresadoras y sierras caladoras (AJA150).
- Después de realizar un corte, asegúrese de no retirar la pieza de trabajo mientras la fresadora esté en funcionamiento. Desconecte la fresadora y espere hasta que la fresa se detenga por completo.

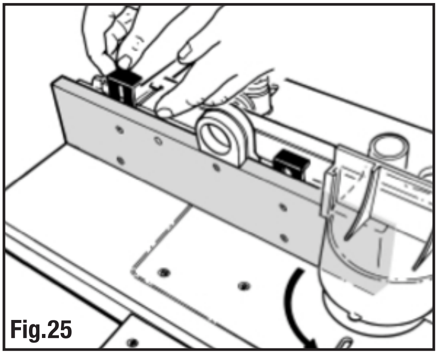

Fig.24

DESBASTADO

- Los cortes de desbaste deben realizarse con la fresa detrás de la cara oculta de la guía.
- ADVERTENCIA: NUNCA pase la pieza de trabajo por la parte derecha entre la guía y la fresa. La fresa se doblará hacia un lado atravesando y dañando la pieza de trabajo o podría arrastrar sus manos hacia la fresa provocándole daños graves.

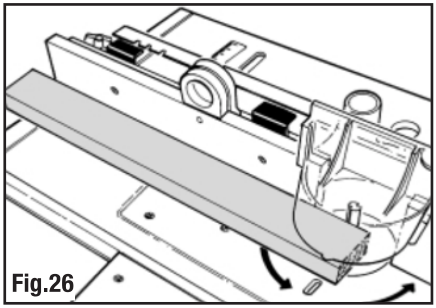
Desbastado utilizando la guía de corte

Vea Fig. 25 & 26


Fig.25

- Los cortes de desbaste de 0,5, 1,0, 1,5 y 2,5 mm se pueden realizar utilizando las 2 cuñas de 1,0 y 1,5 mm suministradas con esta herramienta.
- También puede utilizar sus propias cuñas para realizar este tipo de cortes.
- Empuje el muelle de la guía MDF lejos de la guía y coloque las cuñas en los orificios correspondientes entre los tornillos (afloje el muelle si es necesario)
- Para cortes de desbaste de 1,0, 1,5 o 2,5 mm, coloque las cuñas detrás de la parte posterior de la cara de la guía MDF.
- Para cortes de 0,5 mm, coloque la cuña de 1,5 mm detrás de la parte posterior de la guía MDF y la cuña de 1,0 mm detrás de la cara frontal de la guía MDF.

- Utilice un listón de madera recto para alinear la fresa con la parte posterior de la cara de la guía MDF (Fig. 26), a continuación, proceda a realizar el corte.


Fig.26

Desbastado sobre gran altura utilizando la guía de corte

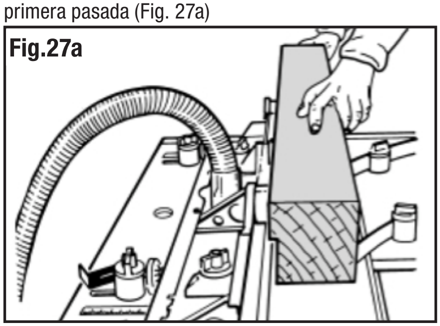
Vea Fig. 27a & b

- Para trabajos sobre gran altura, retire el protector frontal y coloque la parte trasera del protector de la guía detrás de la guía. Los presionadores también deben retirarse de la guía.
- Los cortes de gran altura requieren 2 pasadas:

Para los cortes de 1,0 y 1,5 mm, inserte las cuñas adecuadas detrás de la cara trasera de la cara MDF

2. Fije la guía con la cara posterior alineado con la fresa

3. Retire las cuñas y sin reajustar la guía, lleve a cabo la primera pasada (Fig. 27a)

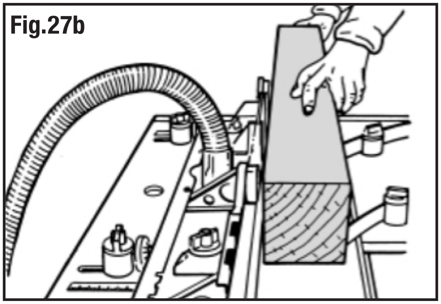

Fig.27a

E

4. Vuelva a colocar las cuñas detrás de la parte trasera de la cara MDF, y luego gire la pieza de trabajo y completar la segunda pasada (Fig. 27b)

• Nota: Para cortes de gran altura de 0,5 mm, use sus propias cuñas de 0,5 mm detrás de la cara trasera de la cara de la guía MDF.

Fig.27b



CORTES RECTIFICADOS

Cortes rectificados

- Cuando realice cortes rectificados, retire la guía y coloque el protector en la placa de la base de la fresadora.
- Para quitar el protector, ajuste las caras dela guía MDF a su posición más alejada. Levante la pestaña de bloqueo de color rojo en la parte trasera y presione para quitar el protector de la guía, a continuación, vuelva a colocarlo en la tabla. Vuelva a colocar la parte posterior del protector delantero, hasta que quede junto al protector delantero.
- Ajustar los presionadores laterales en los orificios de la mesa con los espaciadores al revés, tal como se describe en la sección "Montaje de los presionadores '(Fig. 13)
- Los presionadores deben de estar colocados
- Cuando realice cortes rectificados, debe utilizar una guía en el lado izquierdo de la fresa (visto desde el extremo de donde están situados los interruptores) del Workcentre serie 2000, necesitará una mesa extensible o una plantilla de corte – Lea las instrucciones detalladas más abajo.
- Los cortes rectificados pequeños ofrecen siempre un mejor resultado. Haga cortes de menos de 3 mm (1/8 ") en cada pasada.

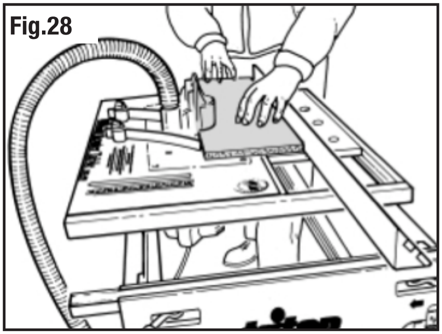
Utilizando la guía del Workcentre 2000

Vea Fig. 28

• Coloque la guía de corte hasta que toque la fresa y las calibraciones estén en la parte delantera y posterior. Utilice las calibraciones para averiguar y ajustar la guía adecuadamente.

• Como alternativa, coloque la pieza de trabajo entre la fresa y la guía, ajuste la guía hasta conseguir las mismas medidas aproximadamente en la parte delantera y trasera. Retire la pieza de trabajo, vuelva a colocar la guía hacia la fresa y comience el corte.

Fig.28

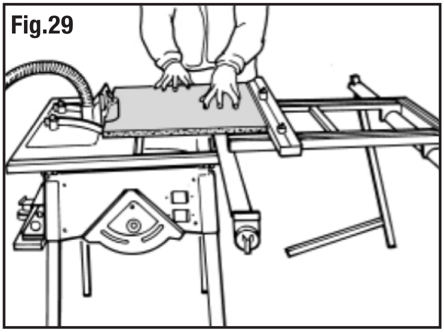


Utilizando la guía de la mesa extensible

Vea Fig. 29

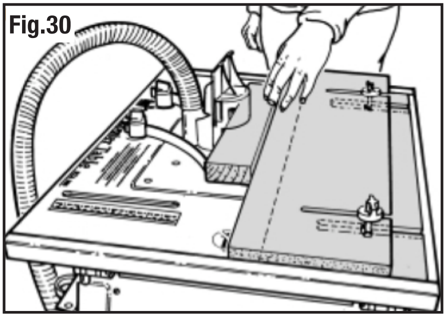
- Utilice las tablas deslizantes en modo fijo de mesa cuando realice cortes rectificados.
- Las piezas de trabajo anchas se pueden cortar usando directamente la guía de la mesa extensible, para piezas pequeñas necesitará colocar espaciadores de madera entre la guía y la pieza de trabajo.
- Fije la guía paralelamente a la distancia deseada, mida la distancia entre la fresa y la guía.
- Use estos cálculos para ajustar la guía y realizar el corte rectificado.
- Como alternativa, coloque la pieza de trabajo entre la fresa y la guía, ajuste la guía hasta conseguir las mismas medidas aproximadamente en la parte delantera y trasera. Retire la pieza de trabajo, vuelva a colocar la guía hacia la fresa y comience el corte.

E

Fig.29


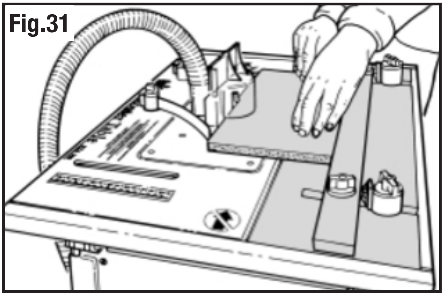
Utilizando una plantilla de corte

Ver Fig. 30 & 31

Fig.30


1. Para crear una plantilla, corte dos láminas de madera de 19 mm para colocarlas en la tabla con el deslizador abierto.
2. Rebaje los bordes en una de las láminas para encajar los carriles deslizantes y asegúrese de que la plantilla esté a ras con la tabla.
3. Con la guía de la fresadora ajustada a su anchura máxima, haga un agujero en la base de la lámina usando una broca recta de ½" (12 mm) de diámetro.
4. Sigua el procedimiento anterior para realizar agujeros en la otra lámina de madera, esta vez use una broca de ¼" (6 mm) de diámetro.
5. Coloque la plantilla en la tabla y utilice las perillas de ajuste de la guía y los tornillos para unirlas en la parte superior.
6. Ajuste la plantilla hasta obtener el ancho deseado.
7. Coloque la pieza de trabajo entre la fresa y la plantilla, después fije la plantilla.
8. Retire la pieza de trabajo y vuelva a colocar la parte superior hacia la fresa ajustando la cantidad de rebaje deseada.

- Dependiendo de la posición de la plantilla que puede utilizar los microajustadores en los orificios de la plantilla para establecer el ancho deseado, ya sea mediante el uso de un calibrador o cuñas de la guía, tal como se describe en la sección de 'Desbastado'.
- Para aumentar la funcionalidad de los microajustadores, puede sustituir la guía por un listón estrecho de madera (Fig. 31)

Fig.31


CORTES MOLDEADOS

- Las fresas para realizar cortes moldeados disponen de un sistema de rodamientos en la punta que permite realizar cortes si necesidad de utilizar una guía. Sin embargo, se recomienda el uso de una guía para realizar cortes moldeados en piezas ligeramente convexas.
- Para piezas con formas cóncavas o irregulares, retire la guía y coloque el protector en la placa de la fresadora.

Utilización con la guía de la fresadora

Vea Fig. 32

Se recomienda siempre realizar dos o tres pasadas superficiales en lugar de una sola pasada profunda para evitar que la pieza de trabajo se pueda astillar o dañar. Ajuste la guía de forma que solo pueda ver la fresa ligeramente en la primera pasada. Continúe ajustando la guía progresivamente en las siguientes pasadas hasta conseguir que la fresa alcance el mismo nivel que la guía. Los bordes cortos se realizan mejor utilizando un trasportador (vea la sección - Corte a testa).

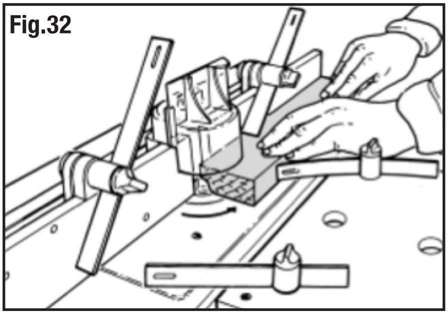


Fig.32

Cortes moldeados manuales

Vea Fig. 33

ADVERTENCIA: Nunca realice cortes manuales si no dispone de una fresa con rodamientos o guía.

Para mayor seguridad, utilice siempre un protector. Utilizar las guías también le ayudará a realizar el trabajo más fácilmente de una forma segura.

1. Se recomiendan varias pasadas en vez de una única pasada. Comience ajustando la fresa en una posición baja e incremente progresivamente la altura en las siguientes pasadas.
2. Apoye la pieza de trabajo contra la parte delantera del borde del protector, sujete la pieza y diríjala hacia la fresa.
3. Continúe el corte contra la guía auxiliar de la fresa.
4. Antes de llegar al final del corte, gire la pieza de trabajo hacia el borde de la parte posterior del protector.
5. Acabe el corte con apoyando la pieza con el borde de la parte posterior del protector.

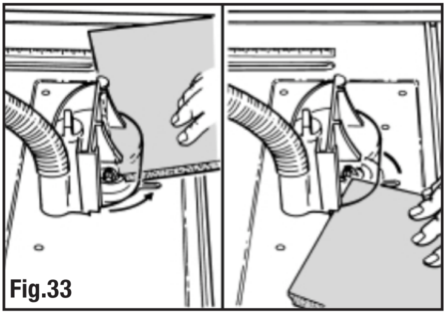


Fig.33

CORTE A TESTA

- Los bordes cortos o cortes a testa son difíciles de controlar con la guía de corte colocada y puede producir cortes astillados. Para evitar que esto ocurra puede utilizar un transportador junto con una lámina de madera tal como se describe en la sección - cortes ranurados transversales.
- Se pueden realizar cortes a testa con el protector colocando una guía o protector (vea la sección – rebajado -) en la placa de su fresadora.

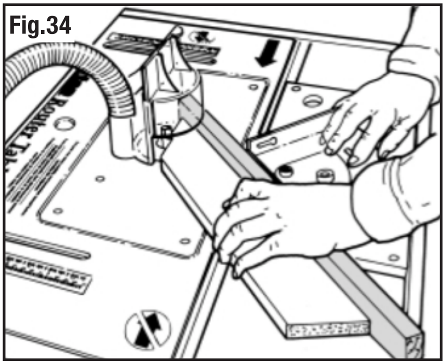


Fig.34

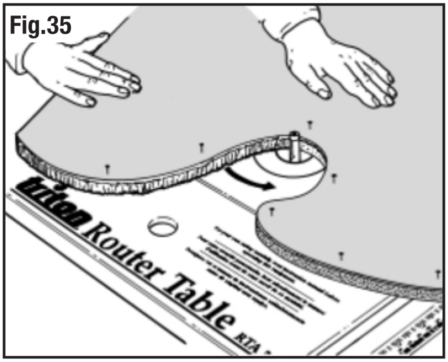
Utilización de una plantilla de guía

Vea Fig. 35

- Coloque el protector en la tabla siempre que sea posible. Si por la naturaleza del corte no puede utilizar el protector, deberá tener mucha precaución en los lugares donde coloque las manos.
- Las plantillas de guía son adecuadas para acabados en los bordes curvados o con formas irregulares.
- El fresado con plantilla de guía se realiza utilizando una fresa para enrasar con rodamientos.
- Para realizar esta tarea no necesita utilizar la guía de corte, por lo tanto, deberá volver a colocar el protector en la placa de la fresadora.

1. Primero recorte con una sierra de calar siguiendo la forma de la pieza de trabajo.
2. A continuación, utilice cinta adhesiva de doble cara y coloque la plantilla en la parte superior de la pieza de trabajo.
3. Ajuste la altura de la fresa para enrasar para que el rodamiento se pueda mover a lo largo de la plantilla. La pieza de trabajo debe tener el mismo tamaño que la plantilla.
4. Sujete con ambas manos la pieza de trabajo e introduzca el material en sentido contrario al sentido de rotación de la fresa.

Fig.35



MORTAJAR

ADVERTENCIA: La fresa no puede quedar protegida cuando realice este tipo de corte, asegúrese de tener las manos alejadas de la zona de corte y de sujetar la pieza de trabajo firmemente con ambas manos.

- Usted puede crear cortes mortajados para posteriormente ensamblarlos con cortes de espiga en un Workcentre.
- Para realizar algunos cortes mortajados necesitará retirar el protector frontal de la guía, este deberá ser colocado detrás de la cara posterior de la guía.
- Coloque y fije la guía de modo que la pieza de trabajo esté colocada ligeramente por encima de la fresa.
- Compruebe la posición de la guía colocando una parte de la pieza de trabajo en la fresa.
- No coloque la fresa demasiado alta. Es recomendable realizar varias pasadas y hacer ajustes progresivamente.
- Deslice la pieza de trabajo hacia adelante a lo largo de la guía. La fresa tiende a empujar el material de la guía, por lo que necesitará sujetar y presionar la pieza de trabajo contra la guía.
- También puede sujetar la pieza de trabajo contra la guía usando una plantilla, tal como se describe en la sección – cortes rectificados.
- Reajuste la guía hasta que esté satisfecho con posición correcta para realizar el corte mortajado.
- Para establecer el inicio y el final del corte mortajado, se recomienda el uso de 2 topes de madera sujetos a la guía. Si la pieza de trabajo es demasiado larga y no le permite usar los topes, sustituya las caras MDF por unas más largas y coloque de nuevo los topes de madera (Fig. 36).
- Si la pieza de trabajo es extremadamente larga y no es posible trabajar entre los topes, haga los ajustes correctos para mortajar dibujando líneas en uno de los laterales de la pieza de trabajo. Alinee las líneas dibujadas a mano con las indicadas en la tabla para poder ajustar correctamente la posición de la fresa.

NOTA: Para un acabado perfecto, será más fácil redondear las espigas en lugar de cincelar las muescas del corte mortajado.

GARANTIA

Para registrar su garantía, visite nuestro sitio web en www.tritontools.com* e introduzca sus datos.

Estos datos serán incluidos en nuestra lista de direcciones (salvo indicación contraria) de manera que pueda recibir información sobre nuestras novedades. Sus datos no serán cedidos a terceros.

RECORDATORIO DE SU COMPRA

Fecha de compra: ___ / ___ / ____

Modelo: RTA300

Número de serie___________________

Conserve su recibo como prueba de compra.

Triton Precision Power Tools garantiza al comprador de este producto que si alguna pieza resulta ser defectuosa a causa de materiales o de mano de obra dentro de los 12 MESES siguientes a la compra, Triton reparará o, a su discreción, sustituirá la pieza defectuosa sin cargo.

Está garantía no se aplica al uso comercial ni se amplia al desgaste normal o a los daños resultantes de un accidente, de un abuso o de una mala utilización.

* Regístrese en línea dentro de 30 días.

Se aplican los términos y condiciones.

Esto no afecta a sus derechos legales

CERTIFICATION MARKS

Conforms to relevant EU legislation and safety standards.

Conforms to relevant Australian legislation and safety standards.

c UL us LISTED 81UK PORTABLE TOOL E208975

Conforms to relevant USA legislation and safety standards.

DECLARATION OF CONFORMITY
The Undersigned: Mr Darrell Morris **as authorized by:** TRITON Declare that:
PRODUCT CODE: TRA001 **DESCRIPTION:** Plunge Router 220–240V~ 50 Hz
Electric power: 2400W / 3.25hp
CONFORMS TO THE FOLLOWING DIRECTIVES: • MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC • ROHS DIRECTIVE 2002/95/EC
• EMC DIRECTIVE 2004/108/EC • IEC60745-1:2004 4Ed • EN55014-1:2006, EN55014-2:1997+A1:2001
• EN61000-3-2:2006, EN61000-3-3:2008
THE TECHNICAL DOCUMENTATION IS KEPT BY TRITON. NOTIFIED BODY: JIANGSU TUV PRODUCT SERVICE LTD
PLACE OF DECLARATION: SHANGHAI, CHINA

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
De Ondergetekende: Mr Darrell Morris **Gemachtigd door:** TRITON Declare that:
TYPE/ SERIENR: TRA001 **NAAM/MODEL:**De Router van Duik 220–240V~ 50Hz
Stroom: 2400W / 3.25hp
VOLDOET AAN DE VEREISTEN VAN DE RICHTLIJN: • MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC • ROHS DIRECTIVE 2002/95/EC
• EMC DIRECTIVE 2004/108/EC • IEC60745-1:2004 4Ed • EN55014-1:2006, EN55014-2:1997+A1:2001
• EN61000-3-2:2006, EN61000-3-3:2008
DE TECHNISCHE DOCUMENTATIE WORDT BEWAARD DOOR TRITON. **KEURINGSINSTANTIE**: JIANGSU TUV PRODUCT SERVICE LTD
PLAATS VAN AFGIFTE: SHANGHAI, CHINA

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE
Le soussigné: Mr Darrell Morris **autorisé par:** TRITON Declare that:
TYPE/SÉRIE NO: TRA001 **NOM/MODÈLE:** Routeur de Plongeon 220–240V~ 50Hz
Courant électrique: 2400W / 3.25hp
SE CONFORME AUX DIRECTIVES SUIVANTES: • MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC • ROHS DIRECTIVE 2002/95/EC
• EMC DIRECTIVE 2004/108/EC • IEC60745-1:2004 4Ed • EN55014-1:2006, EN55014-2:1997+A1:2001
• EN61000-3-2:2006, EN61000-3-3:2008
LA DOCUMENTATION TECHNIQUE EST ENREGISTRÉE PAR TRITON. **ORGANISMES NOTIFIÉS:** JIANGSU TUV PRODUCT SERVICE LTD
ENDROIT DE LA DÉCLARATION: SHANGHAI, CHINA

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Name des Unterzeichners: Mr Darrell Morris **Bevollmächtiger:** TRITON Declare that:
BAUART./ SERIENNUMMER: TRA001 **NAME/ DER GERÄTETYP:** Kopfsprung-Fräser 220–240V~ 50Hz
Elektrischer Strom: 2400W / 3.25hp
PASST SICH AN DIE FOLGENDEN RICHTLINIEN AN: • MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC • ROHS DIRECTIVE 2002/95/EC
• EMC DIRECTIVE 2004/108/EC • IEC60745-1:2004 4Ed • EN55014-1:2006, EN55014-2:1997+A1:2001
• EN61000-3-2:2006, EN61000-3-3:2008
TECHN. UNTERLAGEN HINTERLEGT BEI TRITON. **BENNANTE STELLE:** JIANGSU TUV PRODUCT SERVICE LTD
ORT: SHANGHAI, CHINA

EC DECHIARAZIONE DI CONFIRMITÁ
Il sottoscritto: Mr Darrell Morris **Come autorizzato di:** TRITON Declare that:
TIPO/ NUMERO DI SERIE: TRA001 **NOME/ MODELLO:** Router di immersione 220–240V~ 50Hz
Energia elettrica: 2400W / 3.25hp
SI CONFORMA ALL' INDIRIZZAMENTO: • MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC • ROHS DIRECTIVE 2002/95/EC
• EMC DIRECTIVE 2004/108/EC • IEC60745-1:2004 4Ed • EN55014-1:2006, EN55014-2:1997+A1:2001
• EN61000-3-2:2006, EN61000-3-3:2008
IL DOCUMENTAZIONE TECNICO É MANTENUTO DI TRITON. **CORPO INFORMATO:** JIANGSU TUV PRODUCT SERVICE LTD
POSTO DI DICHIARAZIONE: SHANGHAI, CHINA

DECLARACIÓN "CE" DE CONFORMIDAD
El abajo firmante: Mr Darrell Morris **Autorizad por:** TRITON Declare that:
TIPO Y NO SERIE: TRA001 **MODELO/NOMBRE:** Ranurador de la zambullida 220–240V~ 50Hz
Energía eléctrica: 2400W / 3.25hp
SE HALLA EN CONFORMIDAD CON LA DIRECTIVA: • MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC • ROHS DIRECTIVE 2002/95/EC
• EMC DIRECTIVE 2004/108/EC • IEC60745-1:2004 4Ed • EN55014-1:2006, EN55014-2:1997+A1:2001
• EN61000-3-2:2006, EN61000-3-3:2008
LA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA SE GUARDA POR TRITON. **ORGANISMO NOTIFICADO:** JIANGSU TUV PRODUCT SERVICE LTD
LUGAR DE DECLARACIÓN: SHANGHAI, CHINA

Date: 21/03/12
Signed by:

Mr Darrell Morris
Managing Director